



2025

Автоматы продольного точения SOWIN

Серия F с двухшпиндельной конструкцией
Серия EN с двухшпиндельной конструкцией
Серия EN с одношпиндельной конструкцией
Серия С с одношпиндельной конструкцией
Серия 46 с наклонной станиной

О КОМПАНИИ

Shenzhen Sowin Precision Machine Tool Co., Ltd была основана в 2010 году в городе Шэньчжэнь провинции Гуандун и является национальным высокотехнологичным предприятием, специализирующимся на исследованиях и разработке автоматов продольного точения с ЧПУ швейцарского типа и токарных станков с ЧПУ с наклонной станиной, а также является членом союза станкостроителей «Shenzhen Machinery Alliance». SOWIN всегда стремится стать производителем оборудования и поставщиком услуг мирового класса. Основная продукция SOWIN представляет собой качественные, надежные станки с ЧПУ. Благодаря многолетним усилиям и технологическим инновациям оборудование SOWIN занимает лидирующие позиции в Китае, предлагая большое количество эффективных технологических решений для авиационной, автомобильной, медицинской и других отраслей промышленности.



SOWIN владеет передовым парком оборудования для производства своих станков, включая вертикальный фрезерный станок Mitsubishi Heavy Industries (Япония), крупные горизонтальные и вертикальные обрабатывающие центры OKUMA-BYJC (Япония), вертикальный обрабатывающий центр HAAS (США), высокоточное плоскошлифовальное оборудование KENT (Тайвань) и т. д., которые обеспечивают высокое качество каждого станка SOWIN. При сборке применяются только лучшие узлы и детали.

В настоящее время компания SOWIN разработала и производит автоматы продольного точения с ЧПУ швейцарского типа серии С, серии EN и серии F, а также токарно-фрезерные станки с ЧПУ с наклонной станиной. Продукция SOWIN экспортируется в США, Россию, Италию, Испанию, Мексику, Португалию, Чехию, Украину, Малайзию, Таиланд и другие страны. Внутренняя сеть продаж охватывает большинство провинций, городов и регионов Китая. Станки широко используются многими клиентами и получили их высокую оценку.



КУЛЬТУРА SOWIN



Гордость Sowin



ЭФФЕКТИВНАЯ И НЕЗАВИСИМАЯ КОМАНДА ИССЛЕДОВАНИЙ И РАЗРАБОТКИ

SOWIN владеет командой исследователей и разработчиков высочайшего уровня. После многих лет целенаправленных научно-технических работ, преодолев технические трудности, был разработан первый в Китае автомат продольного точения швейцарского типа с ЧПУ с использованием мотор-шпинделя. Станок использует целый ряд изобретений, новых технологий и патентов, нарушив монополию поставок зарубежных АПТ и постепенно вытеснив из Китая станки импортного производства.



СОВРЕМЕННОЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

«Рабочий должен совершенствовать свои инструменты, если он хочет выполнить свою работу хорошо». Завод SOWIN имеет передовое технологическое оборудование, чтобы обеспечить каждый произведенный станок высококачественными и точными компонентами и деталями.

Вертикально-фрезерный станок Mitsubishi, Япония



Горизонтальные и вертикальные обрабатывающие центры OKUMA-BYJCS, Япония



СТРОГИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПРОЦЕСС

Чтобы гарантировать качество процесса сборки станка, SOWIN организует стандартизированное производство и интегрирует контроль в весь производственный процесс.

Шабрение монтажной поверхности



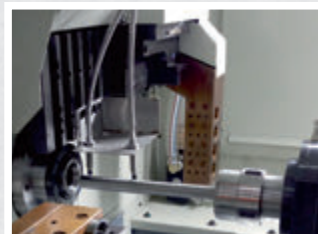
Подтверждение точности сборки подвижных частей



ПРИМЕНЕНИЕ ВЫСОКОТОЧНЫХ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

Строгая процедура проверки

SOWIN устанавливает и внедряет самый строгий внутренний стандарт контроля качества для лучшего контроля всего процесса проектирования и производства станков. Для примера: 45 элементов контроля и испытаний, 632 ключевых точек контроля качества, 48-часовая работа при испытании под нагрузкой. При этом применяются 3-координатная измерительная машина, лазерный интерферометр RENISHAW (Великобритания), прибор динамической балансировки SIGMA (Япония), испытание шпинделя на повышение температуры по стандарту ISO 230-3 и т. д. Все это необходимо для обеспечения строгого контроля точности каждого выпускаемого станка.



КОМПЛЕКСНАЯ СИСТЕМА СЕРВИСА

Отдел технологической проработки стремится предоставить комплексное решение для клиентов, помочь покупателям изучить и проанализировать оптимальную технологию обработки детали, а также произвести обработку образцов заказчика. Отдел также служит центром обучения клиентов в разных областях.

Придерживаясь бизнес-философии «Все для клиентов», отдел послепродажного обслуживания всегда исполняет принцип скорейшего реагирования.



Центр предпродажного обслуживания клиентов



Команда быстрого реагирования



ЛИНЕЙКА ОБОРУДОВАНИЯ

Серия С

Серия 12

SZ-12C1
SZ-12C2

Серия 20

SZ-20C1
SZ-20C2
SZ-20C3

Серия EN

Серия 12

SZ-125EN1
SZ-125EN2

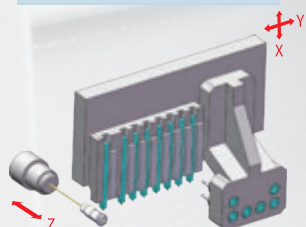
Серия 20

SZ-20EN2
SZ-20EN3
SZ-205EN1
SZ-205EN2
SZ-206EN

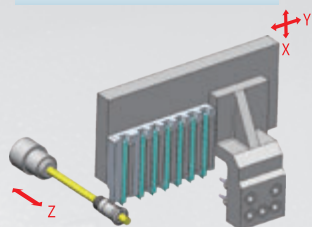
Серия 25

SZ-25EN2
SZ-25EN3
SZ-255EN2
SZ-255EN1
SZ-256EN

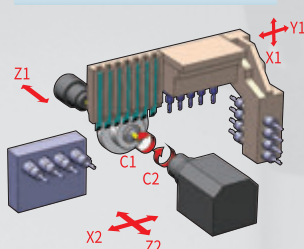
SZ-12C1



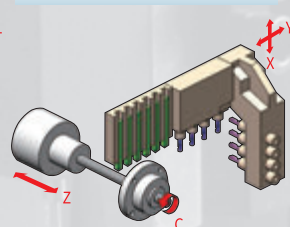
SZ-20C1



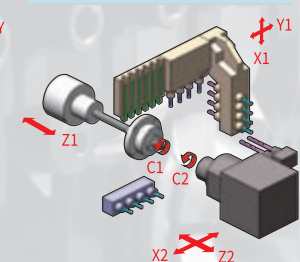
SZ-125EN1



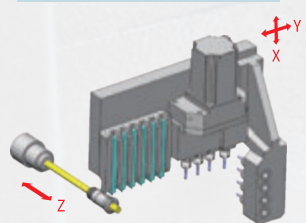
SZ-20EN2/SZ-25EN2



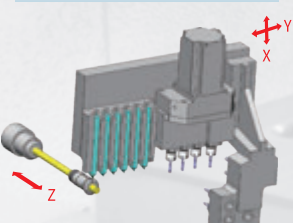
SZ-205EN1/SZ-255EN1



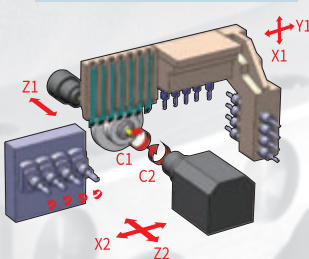
SZ-12C2/SZ-20C2



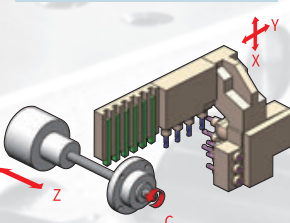
SZ-20C3



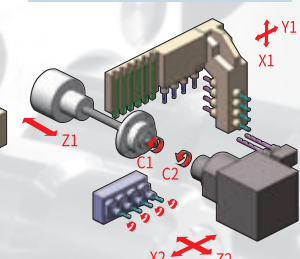
SZ-125EN2



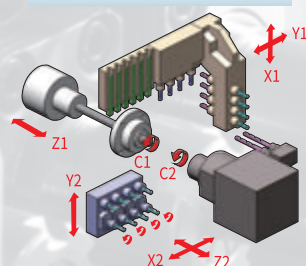
SZ-20EN3/SZ-25EN3



SZ-205EN2/SZ-255EN2



SZ-206EN/SZ-256EN



Серия F

Серия 12

SZ-126F

Серия 20

SZ-206F

Серия 25

SZ-256F

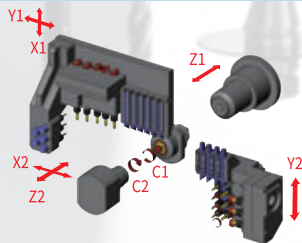
Серия 32

SZ-325F1
SZ-325F2
SZ-326F
SZ-327F

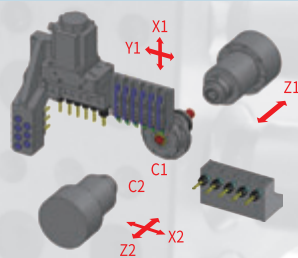
Серия 38

SZ-385F1
SZ-385F2
SZ-386F
SZ-387F

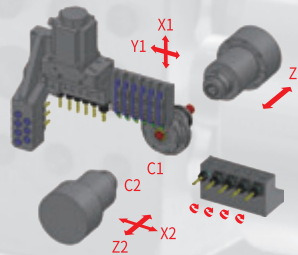
SZ-126F/SZ-206F/SZ-256F



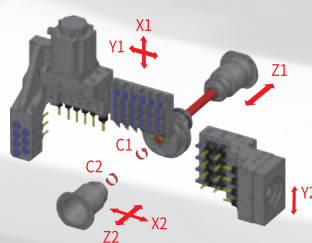
SZ-325F1/SZ-385F1



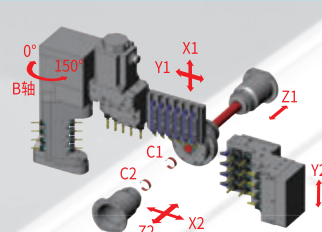
SZ-325F2/SZ-385F2



SZ-326F/SZ-386F

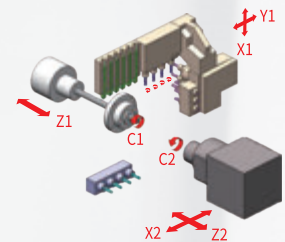


SZ-327F/SZ-387F

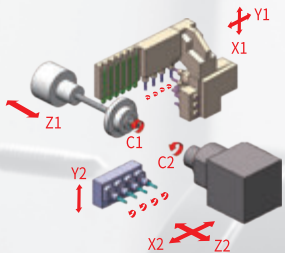


Нестандартные типы

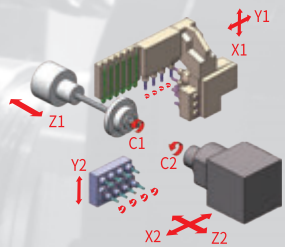
SZ-205EN3/SZ-255EN3 Тип A



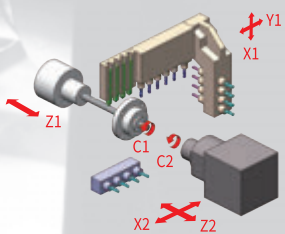
SZ-205EN3/SZ-255EN3 Тип B



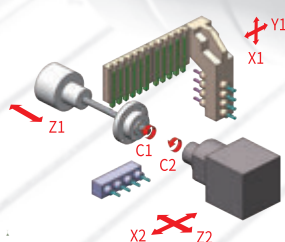
SZ-206EN3/SZ-256EN3



Нестандартный тип, 6 приводных инструментов



Нестандартный тип, без функции фрезерования



СЕРИЯ F: ДВА ШПИНДЕЛЯ SZ-126F/SZ-206F/SZ-256F

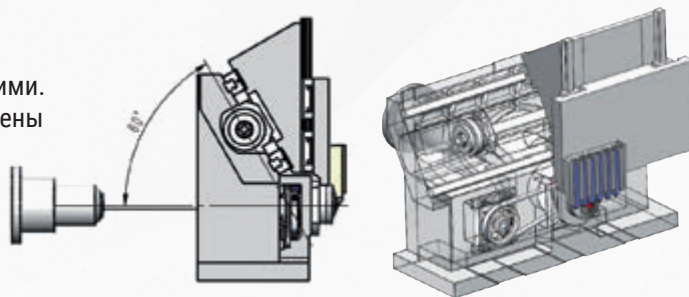


Особенности станка

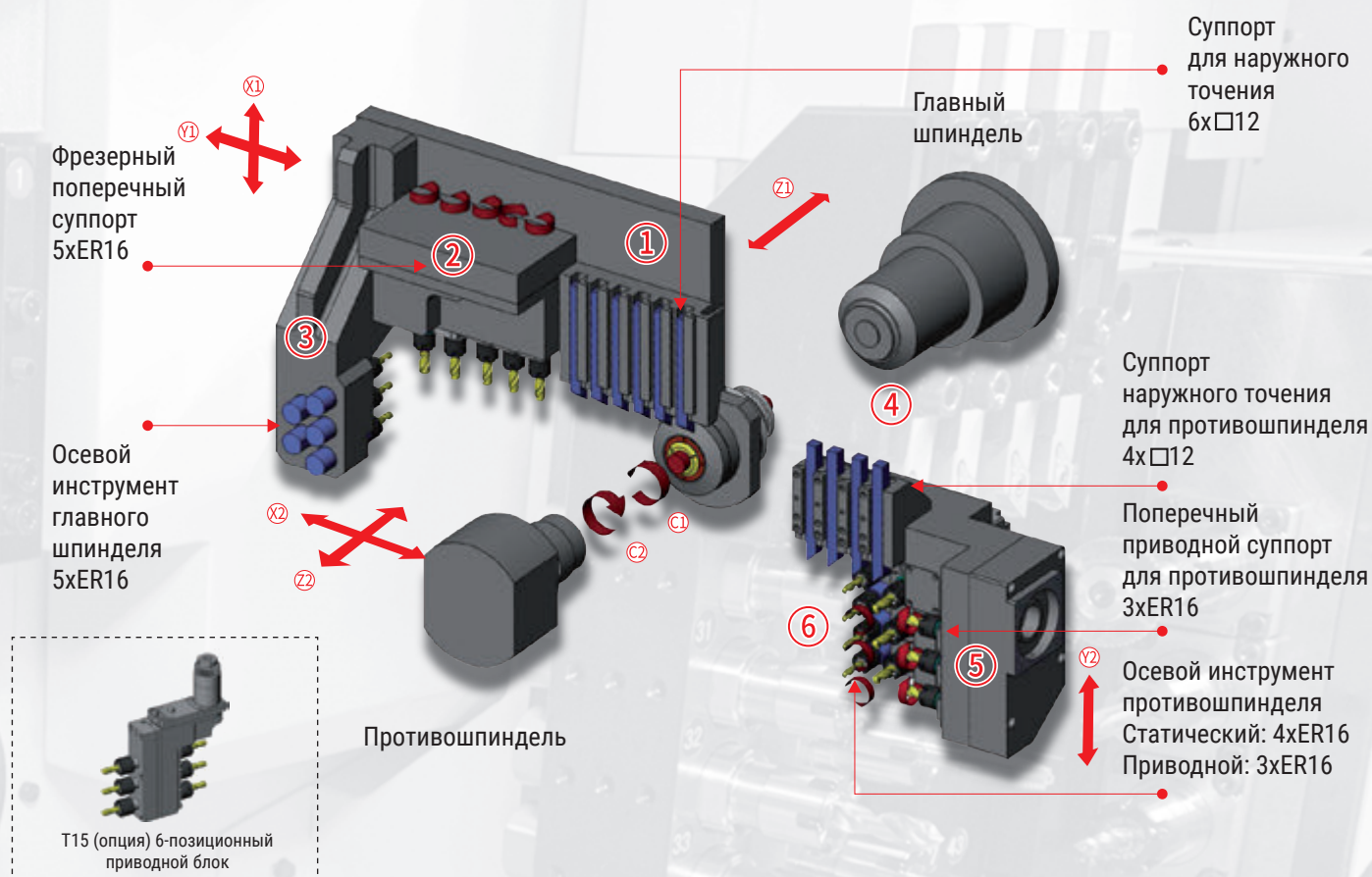
- Новая конструкция станины станка оптимизирована с помощью цифрового анализа методом конечных элементов (МКЭ), что позволяет эффективно поглощать вибрации и снижать резонанс, обеспечивая при этом высокую жесткость и точность обработки.
- Для обработки сложных деталей максимальное количество устанавливаемых инструментов увеличено до 30 шт.
- Со стороны вспомогательного шпинделя максимально возможна установка 14 инструментов: 4 токарных инструмента, 7 торцевых и 3 приводных радиальных. Это обеспечивает многоинструментальную одновременную обработку в двух шпинделях и высокую производительность.
- Использование конструкции с синхронным люнетом обеспечивает высокую скорость и точность обработки.
- Простая переналадка для удовлетворения потребностей различных технологий обработки как в исполнении с люнетом, так и без люнета.
- Мотор-шпиндель с масляным охлаждением обладает многими преимуществами: малая инерция, низкий уровень шума, быстрая реакция и точное позиционирование.

Высокая жесткость конструкции суппорта

- Наклонное расположение суппорта обеспечивает преимущества высокой жесткости и устойчивости.
- Суппорт имеет конструкцию с наклонными направляющими. Оси X и Y находятся вблизи от точки резания и расположены радиально, что повышает механическую жесткость.
- Поскольку направляющая оси Y, проходящая через центр шарикового винта, параллельна точке резания, уменьшается момент сопротивления силам резания.

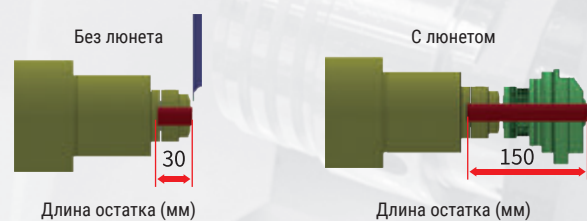


SZ-126F/SZ-206F/SZ-256F два шпинделя, инструментальная схема

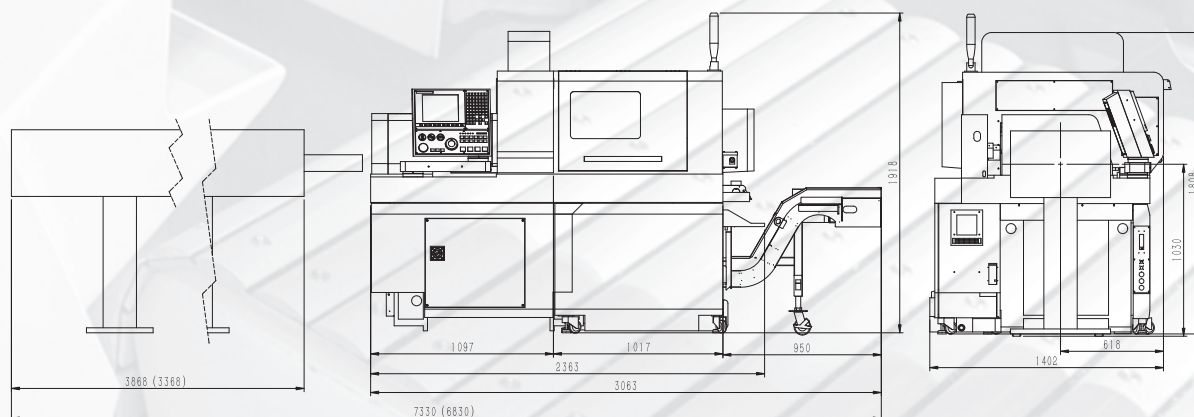


Стандартная комплектация

- Система ЧПУ Mitsubishi M80
- Люнетное и безлюнетное исполнение
- Главный/противошпиндель с масляным охлаждением

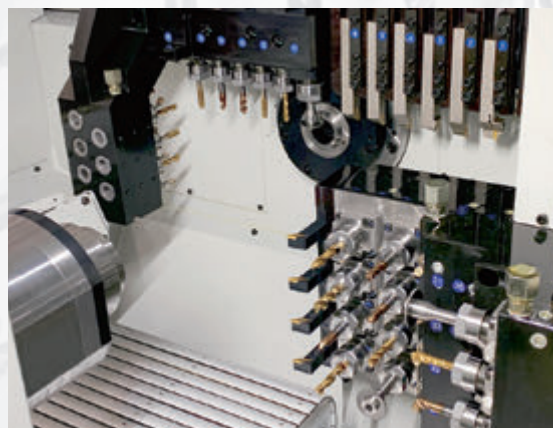


Планировка станка (мм)



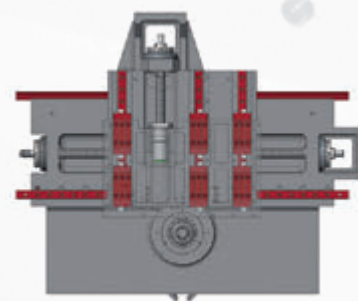
СЕРИЯ F: НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ ДЛЯ ПРУТКОВ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА 32/38 ММ, С ВЫСОКОЙ ЖЕСТКОСТЬЮ, ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ

Два шпинделя SZ-326F/SZ-386F

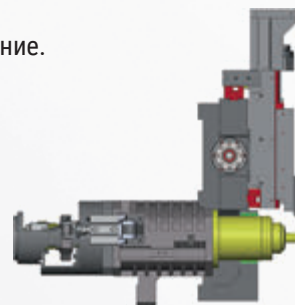


Особенности станка

- Максимальное количество устанавливаемого инструмента - 40 шт.
- Использование конструкции с синхронным люнетом обеспечивает высокую скорость и точность обработки.
- Для увеличения срока службы узла приводного инструмента применено масляное охлаждение.
- Ось Y2 имеет инструменты для токарной обработки, радиального фрезерования, осевого сверления и растачивания.
- Высочайшая жесткость обеспечена использованием роликовых направляющих 30 типа и винта ШВП с двойной гайкой 32 типа.
- Простая переналадка для удовлетворения потребностей различных технологий обработки как в исполнении с люнетом, так и без люнета.
- Мотор-шпиндель с масляным охлаждением обладает многими преимуществами: малая инерция, низкий уровень шума, быстрая реакция и высокоточное позиционирование.
- Специальная конструкция шпинделя в безлюнетном исполнении обеспечивает высокую точность обработки.

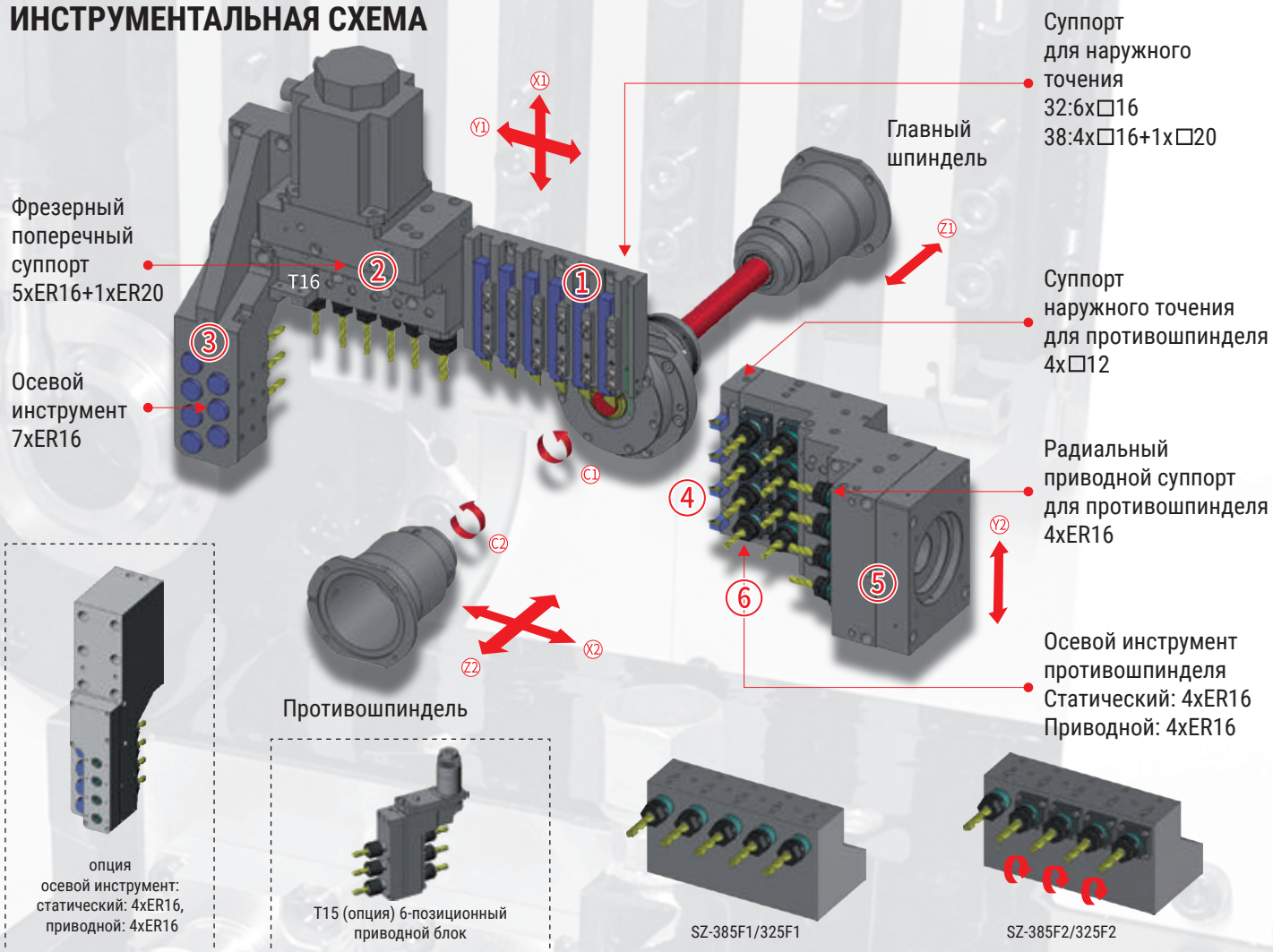


На оси X1 применено 3 направляющих



Суппорт оси Y1 имеет L-образную компоновку портального типа.

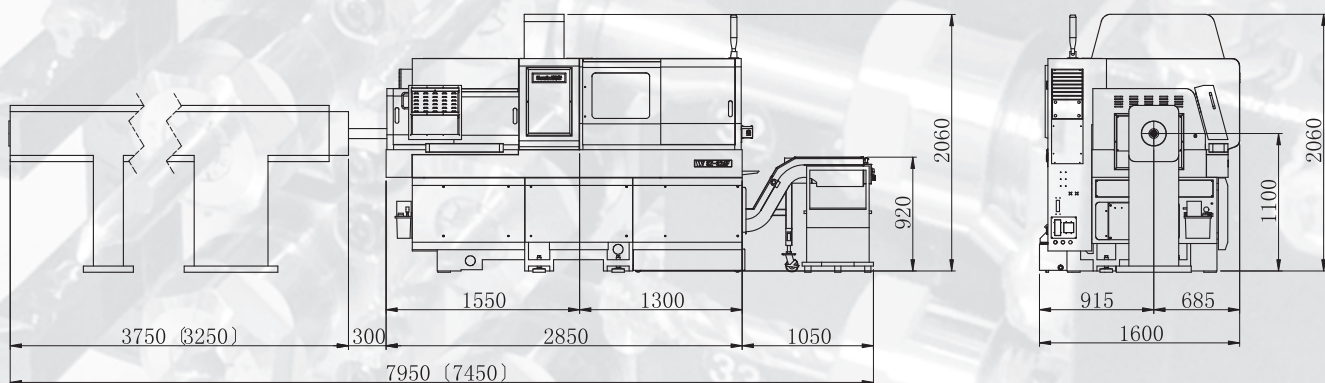
SZ-325FL/385F1/325F2/385F2/326F/386F ДВА ШПИДЕЛЯ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СХЕМА



Стандартная комплектация

- Система ЧПУ Mitsubishi M80
- Люнетное и безлюнетное исполнение
- Главный/противошпindel с масляным охлаждением

Планировка станка (мм)

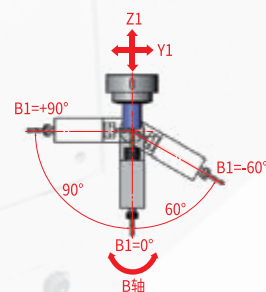


SZ-327F/387F ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК С УПРАВЛЯЕМОЙ ОСЬЮ В

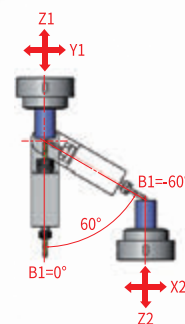


Особенности станка

- Ко всем преимуществам конструкции станков серии F 32/38 добавлена управляемая поворотная ось В.
- Узел осевого приводного инструмента с осью В:
- Используется импортный редуктор от мирового лидера в этой области, что обеспечивает стабильную работу узла.
- Угол поворота: 0° - 150° , обработка возможна под любым углом в данном пределе.
- Максимальная скорость: 5000 об/мин
- Приводной инструмент: для главного 4хER16 + для противопинделя 4хER11
- Ось В можно использовать как на главном, так и на вспомогательном шпинделе.
- Сложная обработка по оси В может выполняться программным обеспечением моделирования CAD/CAM.
- Максимальное количество устанавливаемого инструмента - 40 шт.

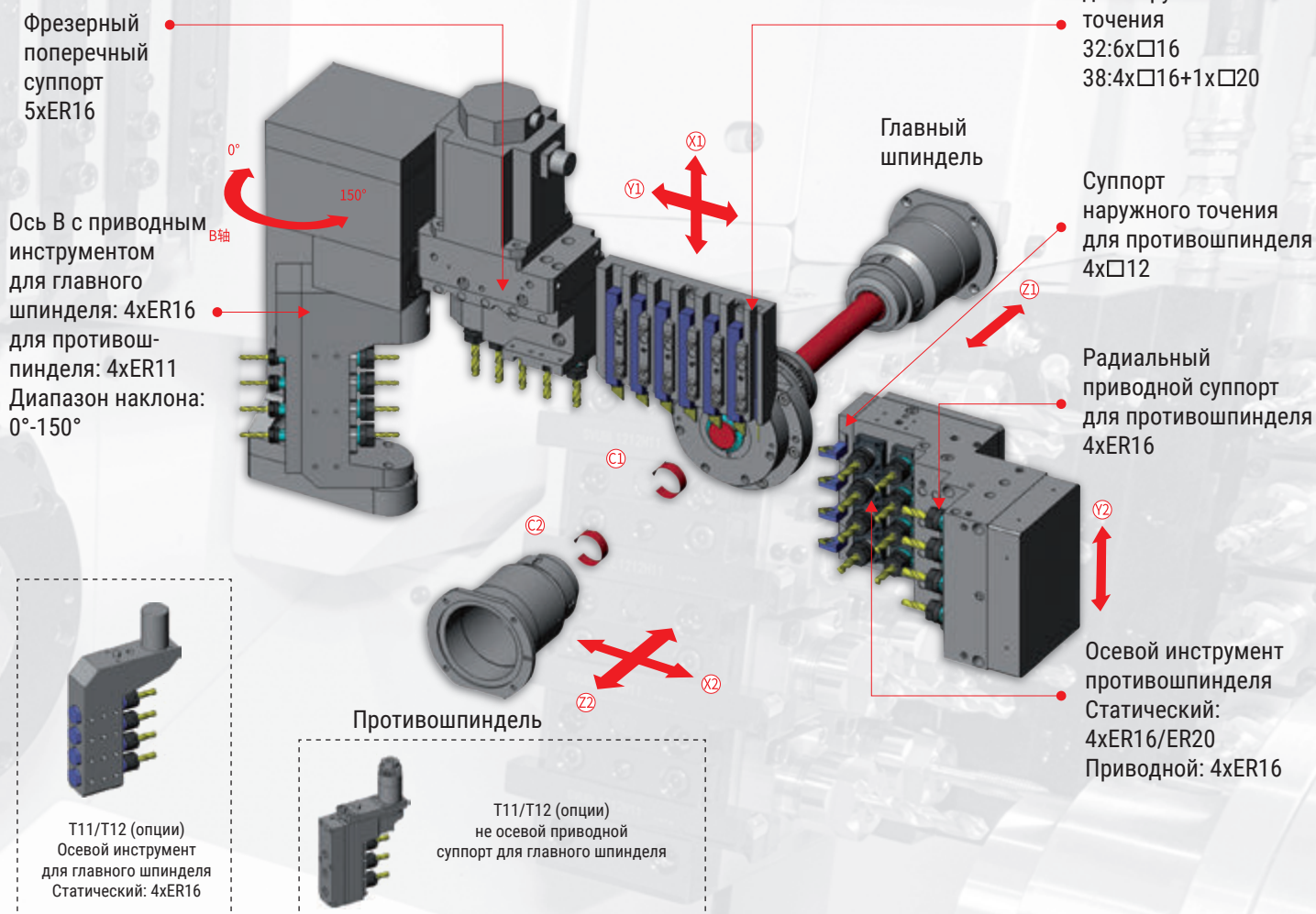


Ось В можно использовать в широком диапазоне углов



На оси В реализуется и обычное использование инструмента

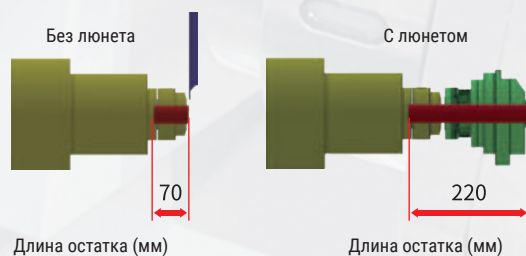
SZ-327F/387F ДВА ШПИДЕЛЯ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СХЕМА



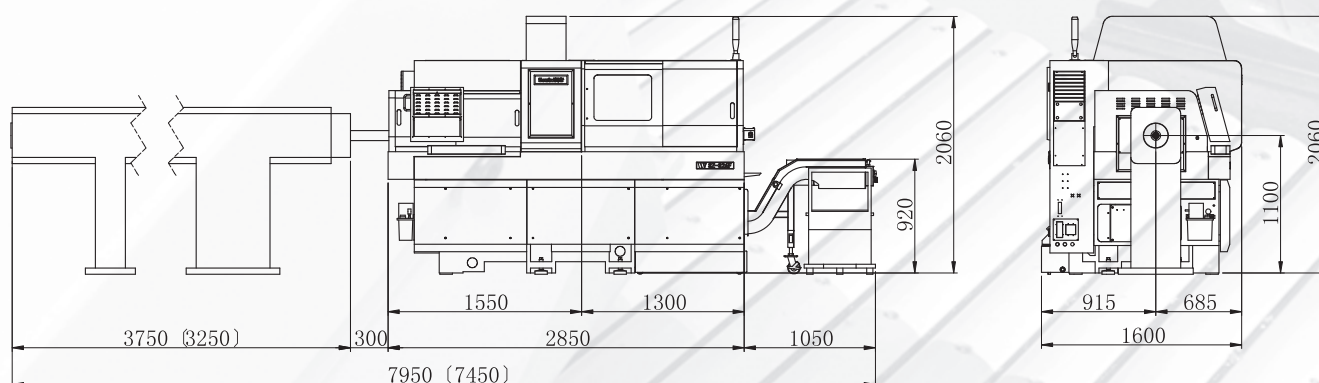
F

Стандартная комплектация

- Система ЧПУ FANUC 0i-TF plus
- Люнетное и безлюнетное исполнение
- Главный/противощпиндель с масляным охлаждением



Планировка станка (мм)



СЕРИЯ F ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		SZ-327F	SZ-387F	
		6 осей + ось В, два шпинделя		
ЧПУ		FANUC 0i-TF Plus		
Потребляемый ток		200В-А		
Потребляемая мощность		кВт 20		
Параметры обработки				
Макс. диаметр прутка		мм $\varnothing 32$	$\varnothing 38$	
Макс. диаметр зажима в главном шпинделе		мм $\varnothing 32$	$\varnothing 38$	
Макс. длина подачи за один хват		мм 320		
Главный/противошпиндель				
Мощность гл. шпинделя		кВт 5.5/7.5		
Мощность противошпинделя		кВт 3.7/5.5		
Диаметр отверстия гл. шпинделя		мм $\varnothing 39$		
Разрешение по оси С		° 0.001		
Макс. частота вращения гл. и противошпинделя		мин ⁻¹ 6000		
Макс. диаметр зажима в противошпинделе		мм $\varnothing 32$	$\varnothing 38$	
Диаметр отверстия противошпинделя		мм $\varnothing 39$		
Макс. глубина сверления в главном шпинделе		мм 65		
Макс. ход главного шпинделя				
С люнетом		мм 320		
Без люнета		мм 80		
Макс. кол-во инструментов		шт. 35 шт.		
Инструменты для главного шпинделя				
К-во и тип цанг для наружного точения		6×□16		
Поперечный суппорт	К-во и тип цанг		5×ER16	
	Макс диам. сверления	мм $\varnothing 10$		
	Макс диам. резьбонарезания	мм М8		
	Макс. частота вращения	мин ⁻¹ 4500		
	Мощность привода	кВт 1.2		
Торцевая обработка	Статический суппорт	К-во и тип цанг		4×ER16
		Макс диам. сверления	мм $\varnothing 10$	
Макс диам. резьбонарезания		мм М8		
Торцевой обработки с осью В	Приводной суппорт	К-во и тип цанг		Передний :4xER16, Задний: 4xER11
		Макс диам. сверления	мм $\varnothing 8$	
		Макс диам. резьбонарезания	мм М6	
		Макс. частота вращения	мин ⁻¹ 5000	
		Мощность привода	кВт 1.0	
		Угол наклона	° 0°~150°	
		Точность угла наклона	″ 0.1	
		Инструменты для противошпинделя		
Торцевая обработка	Статический суппорт	К-во и тип цанг		4×ER16
		Макс диам. сверления	мм $\varnothing 10$	
		Макс диам. резьбонарезания	мм М8	
	Приводной суппорт	К-во и тип цанг		4×ER16
		Макс диам. сверления	мм $\varnothing 10$	
		Макс диам. резьбонарезания	мм М8	
		Макс. частота вращения	мин ⁻¹ 4500	
		Мощность привода	кВт 1.2	
Фрезерная обработка	Поперечный суппорт	К-во и тип цанг		4×ER16
		Макс диам. сверления	мм $\varnothing 10$	
		Макс диам. резьбонарезания	мм М8	
		Макс. частота вращения	мин ⁻¹ 4500	
		Мощность привода	кВт 1.2	
К-во и тип цанг для наружного точения		4×□12		
Скорость быстрых ходов		м/мин 24(Z1/Z2/X1/X2/Y1/Y2)		
Мощность привода по осям		кВт 1.2(Z1/Z2/X1/X2/Y1/Y2)		
Насос подачи СОЖ		кВт 0.4		
Мощность насоса охлаждения шпинделей		кВт 1.2		
Насос системы смазки		кВт 0.25		
Макс. размер детали для уловителя		мм 100		
Высота центров шпинделей от пола		мм 1100		
Объем бака СОЖ		л 190		
Давление воздуха		МПа ≥0.5		
Масса нетто		кг 5000		
Габариты (ДхШхВ)		мм 2850×1600×2060		

Примечание: Технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

Стандартная комплектация:

Система ЧПУ FANUC 0i-TF plus (Япония)

10,4" Цветной LCD дисплей

Система подачи охлаждения на приводы инструментов

Система смазки

Вращающийся люнет

Устройство обдува воздухом главного и противошпинделя

Рабочее LED освещение

Защита от утечек электотока

Трансформатор

3-цветная сигнальная лампа

ШВП и направляющие HIWIN/PMI Class 3

Бак для СОЖ

Люнет и цанговый патрон для главного и противошпинделя

Ящик для инструментов

Конвейер для стружки

Руководство пользователя

Опции

Податчик прутка

Конвейер для стружки

Вытяжка масляного тумана

Насос высокого давления

Уловитель длинных деталей

Внешнее освещение

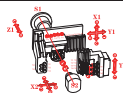
Датчик поломки метчика

Датчик поломки отрезного резца

Суппорт для вихревого резьбонарезания

Суппорт для не центральной обработки

СЕРИЯ F ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		SZ-126F	SZ-206F	SZ-256F	SZ-325F1/ SZ-385F1	SZ-325F2/ SZ-385F2	SZ-326F/ SZ-386F		
		6 осей, два шпинд.	6 осей, два шпинд.	6 осей, два шпинд.	5 осей, два шпинд.	5 осей, два шпинд.	6 осей, два шпинд.		
Инструментальная схема									
ЧПУ		Japan Mitsubishi M80			Japan Mitsubishi M80				
Потребляемый ток		200B-A			200B-A				
Потребляемая мощность		кВт	11		20	20	20		
Параметры обработки									
Макс. диаметр прутка		мм	ø12	ø20	ø25	ø32/38	ø32/38	ø32/38	
Макс. диаметр зажима в главном шпинделе		мм	ø12	ø20	ø25	ø32/38	ø32/38	ø32/38	
Макс. длина подачи за один хват		мм	240			320			
Главный/противошпиндель									
Мощность гл. шпинделя		кВт	2.2/3.7			5.5/7.5			
Мощность противошпинделя		кВт	1.5/2.2			3.7/5.5			
Диаметр отверстия гл. шпинделя		мм	ø13		ø27		ø39		
Разрешение по оси C		°	0.001			0.001			
Макс. частота вращения гл. и противошпинделя		мин ⁻¹	Гл. шпиндель: 2900 / 9790 Противош.:3870 / 11800			6000			
Макс. диаметр зажима в противошпинделе		мм	ø13	ø20	ø25	ø32/38	ø32/38	ø32/38	
Диаметр отверстия противошпинделя		мм	ø13		ø27		ø39		
Макс. глубина сверления в главном шпинделе		мм	50		50		60		
Макс. ход главного шпинделя									
С люнетом		мм	240			320			
Без люнета		мм	2.5D			80			
Макс. кол-во инструментов (стандартный станок)		шт.	26			24	24	35	
Инструменты для главного шпинделя									
Резцы для наружного точения			6×□12			32:6×□16 / 38:4×□16+1×□20			
К-во и тип цанг			5×ER16			5×ER16+1×ER20			
Поперечный фрезерный суппорт	Макс диам. сверления	мм	ø10			ø10			
	Макс диам. резьбонарезания		M6			M8			
	Макс. частота вращения	мин ⁻¹	5000			4500			
	Мощность привода	кВт	1			1.5			
Статический суппорт торцевой обработки	К-во и тип цанг		5×ER16			7×ER16			
	Макс диам. сверления	мм	ø10			ø10			
Макс диам. резьбонарезания			M8			M8			
Инструменты для противошпинделя									
Торцевая обработка	Статический суппорт	К-во и тип цанг	4×ER16			5×ER16	2×ER16	4×ER16	
		Макс диам. сверления	мм	ø10			ø10	ø10	
		Макс диам. резьбонарезания		M8			M8	M8	
	Приводной суппорт	К-во и тип цанг		3×ER16			-	3×ER16	4×ER16
		Макс диам. сверления	мм	ø10			-	ø10	ø10
		Макс диам. резьбонарезания		M6			-	M6	M8
		Макс. частота вращения	мин ⁻¹	5000			-	4500	4500
		Мощность привода	кВт	1			-	1	1.5
	Поперечный суппорт	К-во и тип цанг		3×ER16			-	-	4×ER16
		Макс диам. сверления	мм	ø10			-	-	ø10
		Макс диам. резьбонарезания		M6			-	-	M8
		Макс диам. резьбонарезания		M6			-	-	M8
Резцы для наружного точения			4х□12			-	-	4×□12	
Скорость быстрых ходов		м/мин	30(Z1/Z2/Y1/X2)24(X1/Y2)			24(Z1/Z2/X1/X2/Y1)		24(Z1/Z2/X1/X2/Y1/Y2)	
Мощность привода по осям		кВт	1(Z1/Z2/X1/X2/Y1/Y2)			1.5(Z1/Z2/X1/X2/Y1)		1.5(Z1/Z2/X1/X2/Y1/Y2)	
Насос подачи СОЖ		кВт	0.4			0.4			
Мощность насоса охлаждения шпинделей		кВт	1.2			1.2			
Насос системы смазки		кВт	0.25			0.25			
Макс. размер детали для уловителя		мм	80			100			
Высота центров шпинделей от пола		мм	1018			1100			
Объем бака СОЖ		л	160			190			
Давление воздуха		МПа	≥0.5			≥0.5			
Масса нетто		кг	2800			5000			
Габариты (ДхШхВ)		мм	2363×1402×1918			2850×1600×2060			

SZ-126F/SZ-206F/SZ-256F

Система ЧПУ	SYNTEC 220TB	FANUC 0i-TF Plus
Потребляемый ток	380B-A	200B-A
Мощность/частота вращения приводного инструмента	1 кВт / 5000 мин ⁻¹	0,75 кВт / 4000 мин ⁻¹
Мощность двигателя подачи (кВт)	1Kw(Z1/Z2/X1/X2/Y1/Y2)	0.75Kw(Z1/Z2/X1/X2/Y1/Y2)
Скорость быстрой подачи (м/мин)	30(Z1/Z2/Y1/X2)24(X1/Y2)	30(Z1/Z2/Y1/X2)24(X1/Y2)

Примечание: Технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

SZ-325F1/385F1/325F2/385F2/326F/386F

Система ЧПУ	SYNTEC 220TB	FANUC 0i-TF Plus
Потребляемая мощность	380B-A	200B-A
Мощность/скорость попер. привода	1,7 кВт / 4500 мин ⁻¹	1,2 кВт / 4500 мин ⁻¹
Мощность/скорость заднего привода	1/5000(325F2)/1.7/4500(326F)	1/5000(325F2)/1.2/4500(326F)
Мощность двигателя подачи (кВт)	1.7Kw(Z1/Z2/X1/X2/Y1/Y2)	1.2Kw(Z1/Z2/X1/X2/Y1/Y2)
Скорость быстрой подачи (м/мин)	24(Z1/Z2/X1/X2/Y1/Y2)	24(Z1/Z2/X1/X2/Y1/Y2)

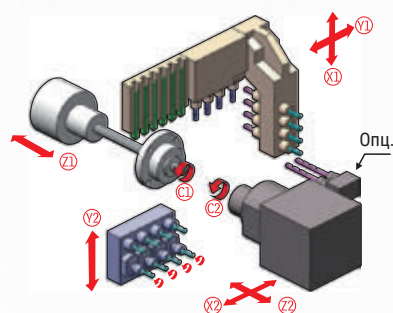
Стандартная комплектация:

Система ЧПУ Mitsubishi (Япония)
Цветной LCD дисплей
Система подачи охлаждения на шпиндели и приводы инструментов
Система смазки
Вращающийся люнет
Устройство обдува воздухом главного и противошпинделя
Рабочее LED освещение
Защита от утечек электроточа
Трансформатор
3-цветная сигнальная лампа
ШВП и направляющие HIWIN/PMI Class 3
Бак для СОЖ
Люнет и цанговый патрон для главного и противошпинделя
Ящик для инструментов
Руководство пользователя

Опции:

Система ЧПУ FANUC (Япония) / SYNTEC (Тайвань)
Податчик прутка
Конвейер для стружки
Вытяжка масляного тумана
Насос высокого давления
Уловитель длинных деталей
Внешнее освещение
Датчик поломки метчика
Датчик поломки отрезного резца

СЕРИЯ EN: ДВА ШПИНДЕЛЯ, 6 ОСЕЙ SZ-206EN/ SZ-256EN



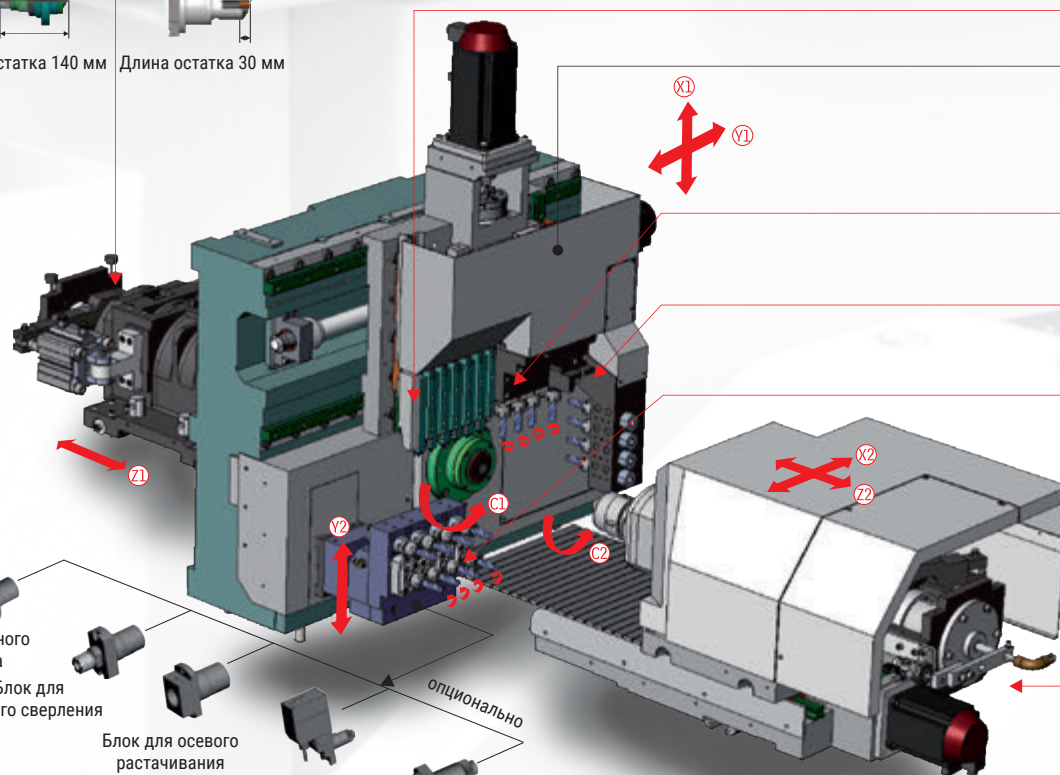
SZ-206EN/256EN

- Суппорт с осью Y2 для работы на противошпинделе, и два инструмента для глубокого сверления на главном шпинделе.
- Возможности применения приводного инструмента на главном шпинделе и противошпинделе расширяются с помощью опциональных приводных блоков.



Длина остатка 140 мм

Длина остатка 30 мм



- Главный шпиндель
- Суппорт для наружного точения 6х□12
- Выбор вариантов приводных блоков см. на стр. 19
- Фрезерный поперечный суппорт 4хER16
- Осевой инструмент для главного шпинделя 4хER16
- Осевой инструмент для противошпинделя
Статический: 4хER16
Приводной: 4хER16
- Противошпиндель

Блок для токарного инструмента

Блок для осевого сверления

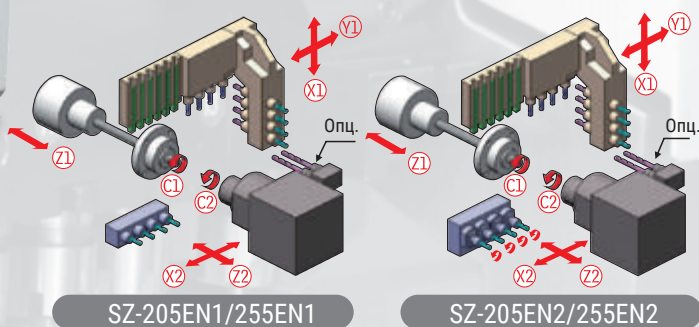
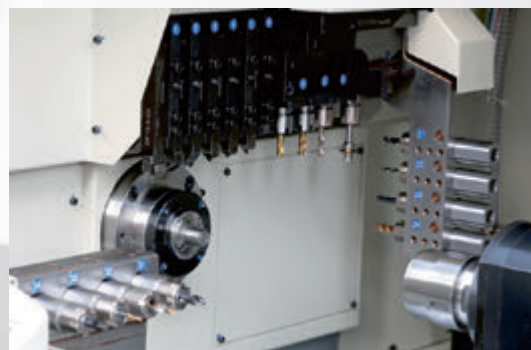
Блок для осевого растачивания

Блок для радиального сверления и фрезерования

Блок для осевого сверления и фрезерования

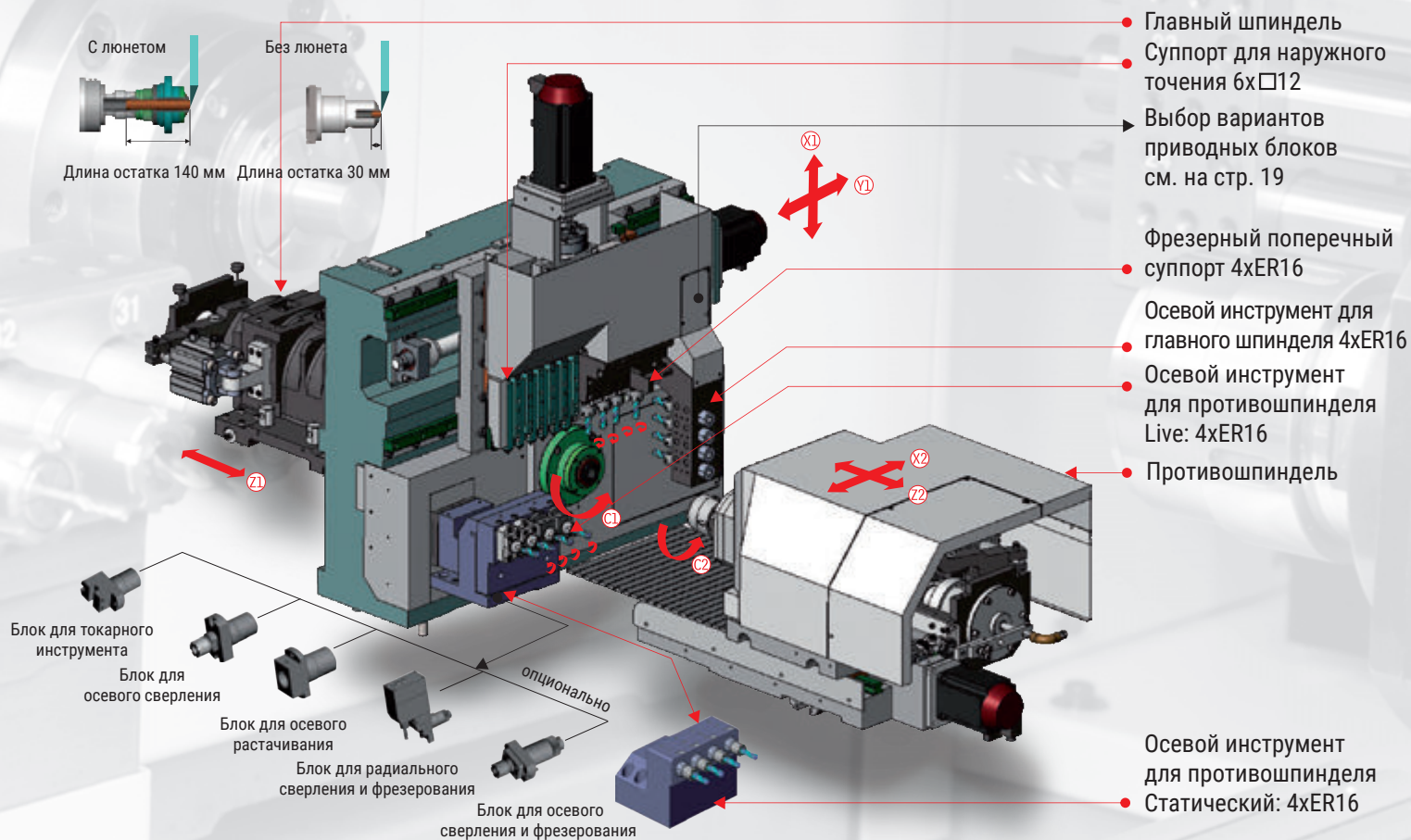
опционально

ДВА ШПИНДЕЛЯ, 5 ОСЕЙ SZ-205EN1/ 255EN1, SZ-205EN2/ SZ-255EN2

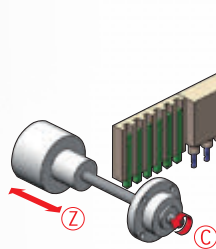
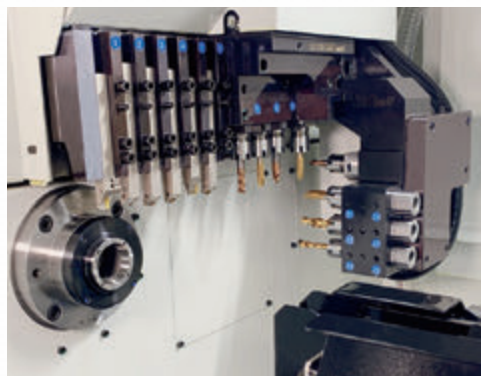


EN

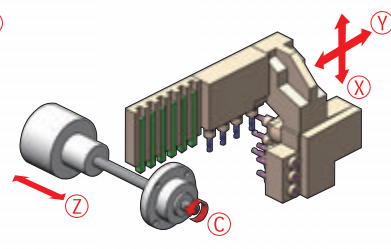
- Расположение инструмента для главного шпинделя соответствует 6-осевому станку.
- Для протившпинделя в исполнении EN1 установлены четыре статические инструментальные позиции.
- Инструмент для обработки торцевой поверхности детали в протившпинделе обладает повышенной жесткостью при обработке.



СЕРИЯ EN ОДИН ШПИНДЕЛЬ, 3 ОСИ SZ-20EN2/ SZ-25EN2, SZ-20EN3/ SZ-25EN3



SZ-20EN2/25EN2

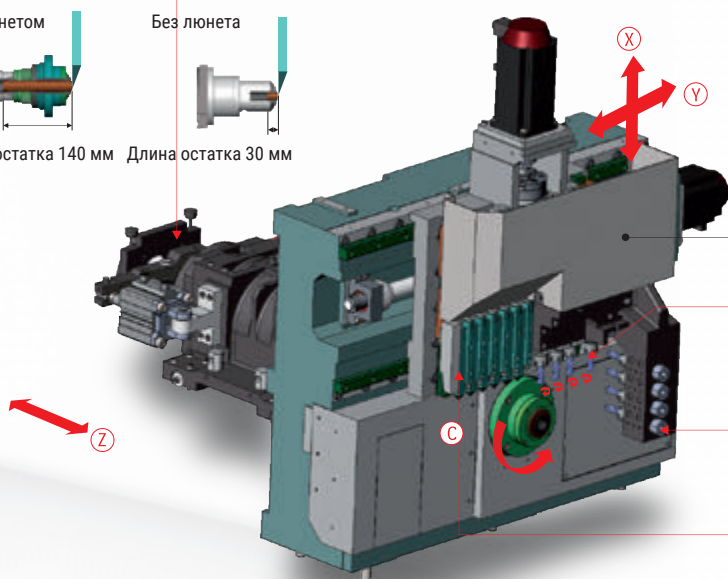


SZ-20EN3/25EN3

- Средний и высокий уровень оснащённости для 3-осевого автомата продольного точения швейцарского типа.
- Люнетное и безлюнетное исполнение.



Длина остатка 140 мм Длина остатка 30 мм



• Главный шпиндель

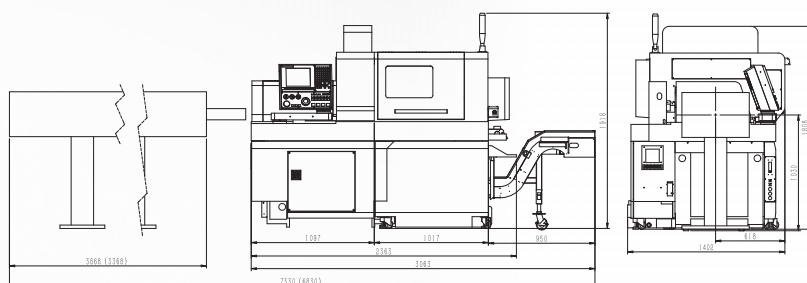
Выбор вариантов приводных блоков см. на стр. 19

• Суппорт для поперечного фрезерования 4xER16

• Осовой статический инструмент 4xER16

• Суппорт для наружного точения 6x□12

Планировка станка (мм)

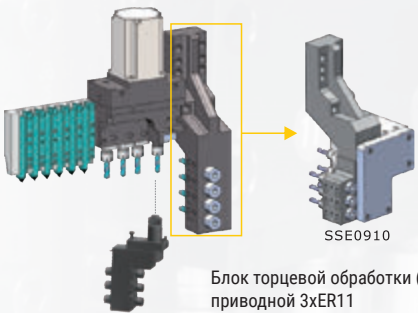


СЕРИЯ 20CN/ 25EN
ВОЗМОЖНЫЕ ВАРИАНТЫ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ОСНАЩЕНИЯ

	Суппорт для наружного точения	Фрезерный поперечный суппорт	Суппорт для осевого инструмента	
1	6x□12	3xER16 + 1xER16/4xER16	4xER16 статический	стандарт
			3xER16 статический + 3xER16 приводной	опция
2	5x□12	4xER16 + 1xER16	4xER16 статический	опция
			3xER16 статический + 3xER16 приводной	опция
3	4x□12	6xER16	4xER16 статический	опция
			3xER16 статический + 3xER16 приводной	опция
4	6x□12	2xER11 + 3xER16		опция

Основной привод: блок для осевого сверления и фрезерования

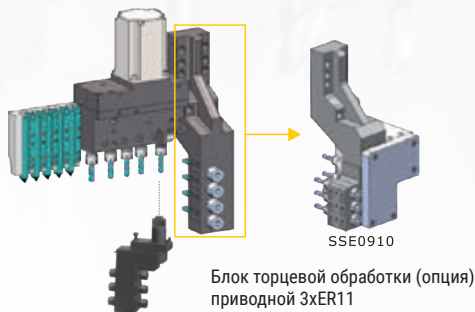
№ 1	Модель наладки
-----	----------------



Суппорт для наружного точения	6x□12	
Фрезерный поперечный суппорт	3xER16 + 1xER16	SSC1010B
	4xER16	SSC3110
Осевой инструмент	4xER16 статический	
	3xER16 статический + 3xER16 приводной	SSE0910

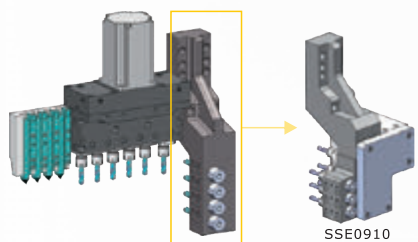
EN

№ 2	Модель наладки
-----	----------------

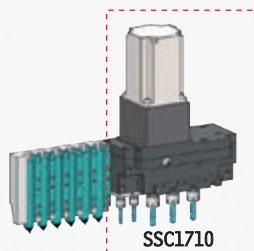


Суппорт для наружного точения	5x□12	
Фрезерный поперечный суппорт	4xER16 + 1xER16	SSC2010
Осевой инструмент	4xER16 статический	
	3xER16 статический + 3xER16 приводной	SSE0910

№ 3	Модель наладки
-----	----------------



Суппорт для наружного точения	4x□12	
Фрезерный поперечный суппорт	6xER16	SSC2610
Осевой инструмент	4xER16 статический	
	3xER16 статический + 3xER16 приводной	SSE0910



Суппорт
для наружного точения

6х□12

Фрезерный
поперечный суппорт

2хER11 + 3хER16 (зависит от конкретной ситуации)

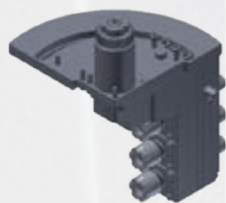
SSC1710

Осевой инструмент

Более подробно в следующей диаграмме

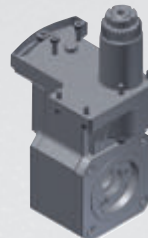
СЕРИЯ EN (20EN/25EN) ВАРИАНТЫ ПРИВОДНЫХ БЛОКОВ ДЛЯ СУППОРТА SSC1710

Угловой сверлильно-фрезерный блок SDS212300



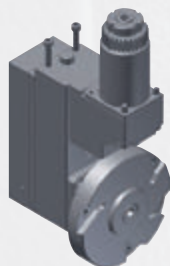
- Передаточное отношение 1/1
- Макс. обороты 6000 об/мин
- Угол поворота 0-90 градусов
- Цанга главного шпинделя ER16
- Цанга протившпинделя ER11
- Применимо для моделей 20EN/25EN/205EN/255EN/206EN/256EN

Блок для вихревого нарезания резьбы SDS410100



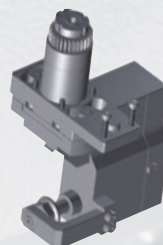
- Передаточное отношение 1/1
- Макс. обороты 6000 об/мин
- Макс. размер резьбы M10
- Угол поворота ±15°
- Применимо для моделей 20EN/25EN/205EN/255EN/206EN/256EN

Блок для полигонального точения SDS420100



- Передаточное отношение 1/1
- Макс. обороты 3000 об/мин
- Макс. наружный размер лезвия Ø 95
- Применимо для моделей 20EN/25EN/205EN/255EN/206EN/256EN

Блок для зубофрезерования SDS430100



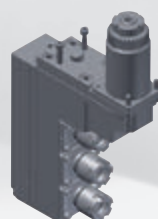
- Передаточное отношение 1/1
- Макс. обороты 6000 об/мин
- Угол поворота ±20°
- Применимо для моделей 20EN/25EN/205EN/255EN/206EN/256EN

Блок для сверления торца SDS140300



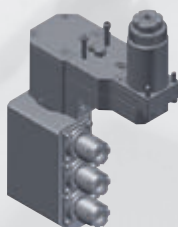
- Диамет. хвостовика Ø 34
- Диамет. отверстия Ø 22
- Макс. диам. сверла Ø 10
- Применимо для моделей 20EN/25EN/205EN/255EN/206EN/256EN

Блок не центральной обработки торца SDS201300



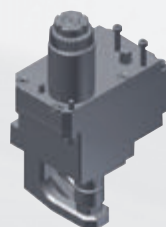
- Передаточное отношение 1/1
- Макс. обороты 6000 об/мин
- Цанга ER16
- Применимо для моделей 20EN/25EN/205EN/255EN/206EN/256EN

Поворотный блок на 360° SDS231300



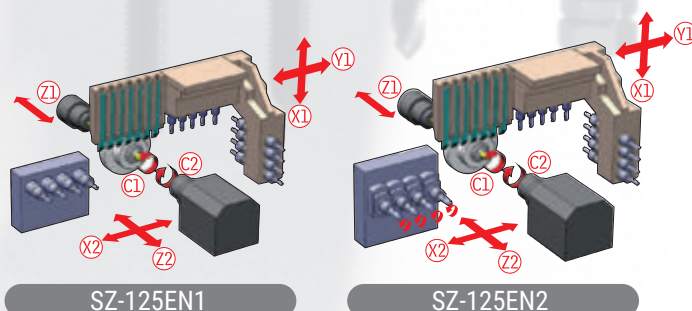
- Передаточное отношение 1/1
- Макс. обороты 6000 об/мин
- Угол поворота ±180°
- Применимо для моделей 20EN/25EN/205EN/255EN/206EN/256EN

Блок привода дисковой фрезы SDS440100

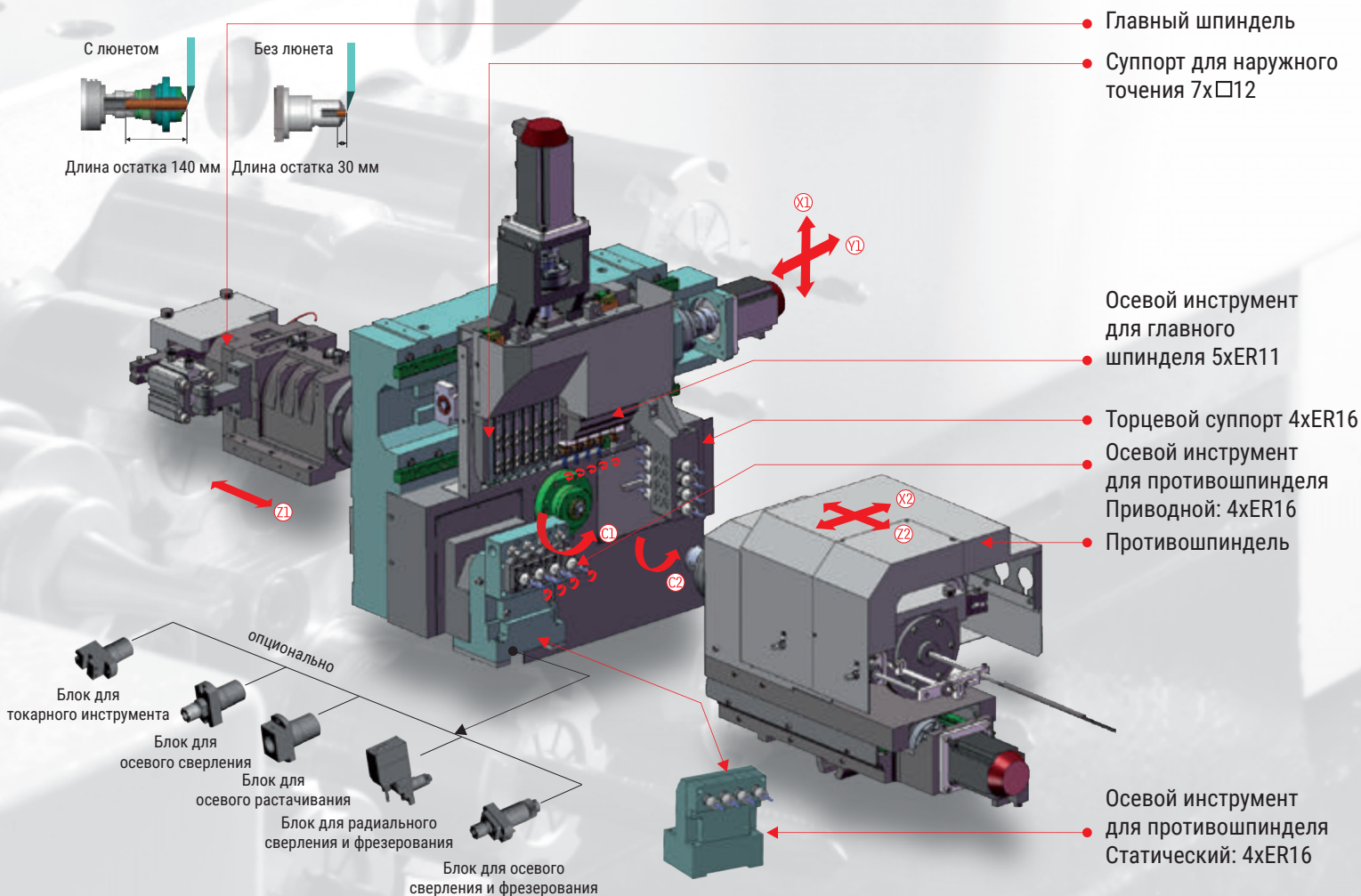


- Передаточное отношение 1/0,374
- Макс. обороты 4000 об/мин
- Отверстие фрезы Ø 12,7
- Макс. наружный диаметр пилы Ø 70
- Применимо для моделей 20EN/25EN/205EN/255EN/206EN/256EN

ДВА ШПИНДЕЛЯ, 5 ОСЕЙ SZ-125EN1/ SZ-125EN2



- Высокоскоростной главный шпиндель с пониженной вибрацией.
- Подходит для обработки небольших деталей и штуцеров.



СЕРИЯ EN ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		SZ-12EN2	SZ-125EN1	SZ-125EN2	SZ-20EN2	SZ-20EN3	SZ-205EN1
		3 оси, одношп.	5 осей, два шпинд.	5 осей, два шпинд.	3 оси, одношп.	3 оси, одношп.	5 осей, два шпинд.
Инструментальная схема							
ЧПУ		Mitsubishi E80	Mitsubishi M80	Mitsubishi M80	Mitsubishi E80	Mitsubishi E80	Mitsubishi M80
Потребляемый ток		200В-А	200В-А	200В-А	200В-А	200В-А	200В-А
Потребляемая мощность	кВт	8	11	11	8	8	11
Параметры обработки							
Макс. диаметр прутка	мм	ø12	ø12	ø12	ø20	ø20	ø20
Макс. диаметр зажима в главном шпинделе	мм	ø12	ø12	ø12	ø20	ø20	ø20
Макс. длина подачи за один хват	мм	205	205	205	240	240	240
Главный/противошпиндель							
Мощность гл. шпинделя	кВт	1.5/2.2	1.5/2.2	1.5/2.2	2.2/3.7	2.2/3.7	2.2/3.7
Мощность противошпинделя	кВт	-	1.5/2.2	1.5/2.2	-	-	1.5/2.2
Макс. диаметр отверстия гл. шпинделя	мм	ø13	ø13	ø13	ø27	ø27	ø27
Разрешение по оси С	°	C1 0.001°	C1/C2 0.001°	C1/C2 0.001°	C1 0.001°	C1 0.001°	C1/C2 0.001°
Макс. частота вращения гл. и противошпинделя	мин ⁻¹	12000	12000	12000	10000/12000	10000/12000	10000/12000
Макс. диам. обработки в противошпинделе	мм	-	ø12	ø12	-	-	ø20
Диаметр отверстия противошпинделя	мм	-	ø13	ø13	-	-	ø27
Макс. ход главного шпинделя							
С люнетом	мм	205	205	205	240	240	240
Без люнета	мм	2.5D	2.5D	2.5D	2.5D	2.5D	2.5D
Макс. кол-во инструментов	шт.	16	20	20	14	16	22
Инструмент для наружного точения							
Резцы для наружного точения		7х□10	7х□10	7х□10	6х□12	6х□12	6х□12
Поперечный фрезерный суппорт							
К-во и тип цанг		5xER11	5xER11	5xER11	4xER16	4xER16	4xER16
Макс. диам. сверления	мм	ø7	ø7	ø7	ø10	ø10	ø10
Макс. диам. резьбонарезания		M6	M6	M6	M8	M8	M8
Макс. частота вращения	мин ⁻¹	5000	5000	5000	5000	5000	5000
Мощность привода	кВт	1	1	1	1	1	1
Суппорт торцевой обработки гл. шп.							
К-во и тип цанг		4xER16	4xER16	4xER16	4xER16	3xER16	4xER16
Статический							
Макс. диам. сверления	мм	ø10	ø10	ø10	ø10	ø10	ø10
Макс. диам. резьбонарезания		M8	M8	M8	M8	M8	M8
К-во и тип цанг		-	-	-	-	3xER16	-
Приводной							
Макс. диам. сверления	мм	-	-	-	-	ø8	-
Макс. диам. резьбонарезания		-	-	-	-	M6	-
Макс. частота вращения	мин ⁻¹	-	-	-	-	5000	-
Мощность привода	кВт	-	-	-	-	0.4	-
Суппорт торцевой обработки пр. шп.							
К-во и тип цанг		-	4xER16	-	-	-	4xER16
Статический							
Макс. диам. сверления	мм	-	ø10	-	-	-	ø10
Макс. диам. резьбонарезания		-	M8	-	-	-	M8
К-во и тип цанг		-	-	*4xER16	-	-	-
Приводной							
Макс. диам. сверления	мм	-	-	ø10	-	-	-
Макс. диам. резьбонарезания		-	-	M6	-	-	-
Макс. частота вращения	мин ⁻¹	-	-	5000	-	-	-
Мощность привода	кВт	-	-	1	-	-	-
Скорость быстрых ходов	м/мин	30(Z/Y)15(X)	30(Z1/Z2/X2/Y)15(X1)	30(Z1/Z2/X2/Y)15(X1)	30(Z/Y)24(X)	30(Z/Y)24(X)	30(Z1/Z2/X2/Y)24(X1)
Мощность привода по осям	кВт	1(Z/X/Y)	1(Z1/Z2/X1/X2/Y)	1(Z1/Z2/X1/X2/Y)	1(Z/X/Y)	1(Z/X/Y)	1(Z1/Z2/X1/X2/Y)
Насос подачи СОЖ	кВт	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
Мощность насоса охлаждения шпинделей	кВт	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
Насос системы смазки	кВт	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035
Макс. размер детали для уловителя	мм	50	80	80	50	50	90
Высота центров шпинделей от пола	мм	990	990	990	1050	1050	1050
Объем бака СОЖ	л	100	160	160	150	150	180
Масса нетто	кг	1910	2500	2500	1950	1950	2600
Габариты (ДхШхВ)	мм	1914x1313x1708	2068x1210x1698	2068x1210x1698	1868x1302x1738	1868x1302x1738	2178x1278x1780

Примечания: 1. Длина наружного точения: 125 мм

2. *4xER16: в стандартной комплектации 2 приводных и 2 статических суппорта (опционально: 4 приводных суппорта)

3. Технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

Серия 12

Система ЧПУ	SYNTEC 22TB/220TB
Потребляемый ток	380В-А
Мощность/частота вращения приводного инструмента	1 кВт / 5000 мин ⁻¹
Мощность двигателя подачи (кВт)	1 (Z1/Z2/X1/X2/Y1)
Скорость быстрой подачи (м/мин)	30(Z1/Z2/X2/Y1)24(X1)

SZ-205EN2	SZ-206EN	SZ-25EN2	SZ-25EN3	SZ-255EN1	SZ-255EN2	SZ-256EN
5 осей, два шпинд.	6 осей, два шпинд.	3 оси, одношп.	3 оси, одношп.	5 осей, два шпинд.	5 осей, два шпинд.	6 осей, два шпинд.
						
Mitsubishi M80	Mitsubishi M80	Mitsubishi E80	Mitsubishi E80	Mitsubishi M80	Mitsubishi M80	Mitsubishi M80
200B-A	200B-A	200B-A	200B-A	200B-A	200B-A	200B-A
11	11	8	8	11	11	11
ø20	ø20	ø26	ø26	ø26	ø26	ø26
ø20	ø20	ø26	ø26	ø26	ø26	ø26
Max 240	Max 240	240	240	240	240	240
2.2/3.7	2.2/3.7	2.2/3.7	2.2/3.7	2.2/3.7	2.2/3.7	2.2/3.7
1.5/2.2	1.5/2.2	-	-	1.5/2.2	1.5/2.2	1.5/2.2
ø27	ø27	ø27	ø27	ø27	ø27	ø27
C1/C2 0.001°	C1/C2 0.001°	C1 0.001°	C1 0.001°	C1/C2 0.001°	C1/C2 0.001°	C1/C2 0.001°
Max10000/12000	Max10000/12000	10000/12000	10000/12000	10000/12000	10000/12000	10000/12000
ø20 Max Ф20	ø20 Max Ф20	-	-	ø26	ø26	ø26
ø27 Max Ф27	ø27 Max Ф27	-	-	ø27	ø27	ø27
240	240	240	240	240	240	240
2.5D	2.5D	2.5D	2.5D	2.5D	2.5D	2.5D
22	26	14	16	22	22	26
6x□12	6x□12	6x□12	6x□12	6x□12	6x□12	6x□12
4xER16	4xER16	4xER16	4xER16	4xER16	4xER16	4xER16
ø10	ø10	ø10	ø10	ø10	ø10	ø10
Max M8	Max M8	M8	M8	M8	M8	M8
Max5000	Max5000	5000	5000	5000	5000	5000
1	1	1	1	1	1	1
4xER16	4xER16	4xER16	3xER16	4xER16	4xER16	4xER16
ø10	ø10	ø10	ø10	ø10	ø10	ø10
M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8
-	-	-	3xER16	-	-	-
-	-	-	ø8	-	-	-
-	-	-	M6	-	-	-
-	-	-	5000	-	-	-
-	-	-	0.4	-	-	-
-	4xER16	-	-	4xER16	-	4xER16
-	ø10	-	-	ø10	-	ø10
-	M8	-	-	M8	-	M8
*4xER16	4xER16	-	-	-	*4xER16	4xER16
ø10	ø10	-	-	-	ø10	ø10
M6	M6	-	-	-	M6	M6
5000	5000	-	-	-	5000	5000
1	1	-	-	-	1	1
30(Z1/Z2/X2/Y)24(X1)	30(Z1/Z2/X2/Y1)24(X1),15(Y2)	30(Z/Y)24(X)	30(Z/Y)24(X)	30(Z1/Z2/X2/Y)24(X1)	30(Z1/Z2/X2/Y)24(X1)	30(Z1/Z2/X2/Y1)24(X1),15(Y2)
1(Z1/Z2/X1/X2/Y)	1(Z1/Z2/X1/X2/Y1)0.4(Y2)	1(Z/X/Y)	1(Z/X/Y)	1(Z1/Z2/X1/X2/Y)	1(Z1/Z2/X1/X2/Y)	1(Z1/Z2/X1/X2/Y1)0.4(Y2)
0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035
90	80	50	50	90	90	80
1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050
180	180	150	150	180	180	180
2600	2700	1950	1950	2600	2600	2700
2178x1278x1780	2178x1278x1780	1868x1302x1738	1868x1302x1738	2178x1278x1780	2178x1278x1780	2178x1278x1780

Стандартная комплектация:

Система ЧПУ Mitsubishi (Япония)

Цветной LCD дисплей

Система подачи охлаждения на шпиндели

Система смазки

Вращающийся люнет

Устройство обдува воздухом главного и противошпинделя

Рабочее LED освещение

Защита от утечек электротока

Трансформатор

3-цветная сигнальная лампа

ШВП и направляющие HIWIN/PMI

Бак для СОЖ

Люнет и цанговый патрон для главного и противошпинделя

Ящик для инструментов

Руководство пользователя

EN

Опции:

Податчик прутка

Конвейер для стружки

Вытяжка масляного тумана

Насос высокого давления

Уловитель длинных деталей

Конвейер для готовых деталей

Внешнее освещение

Датчик поломки метчика

Датчик поломки отрезного резца

Серии 20/25

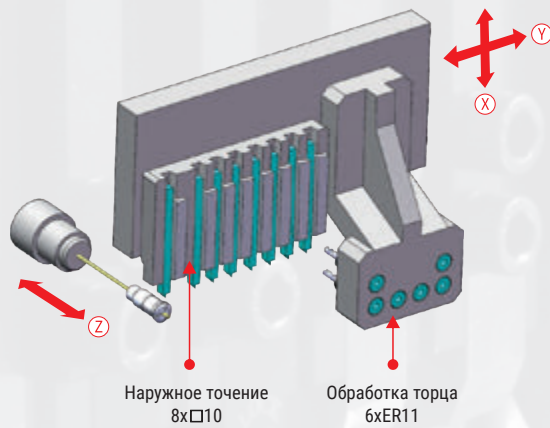
FANUC 0i-TF Plus	Система ЧПУ	SYNTEC 22TB/220TB	FANUC 0i-TF Plus
200B-A	Потребляемый ток	380B-A	200B-A
0,75 кВт / 4000 мин ⁻¹	Мощность/частота вращения приводного инструмента	1 кВт / 5000 мин ⁻¹	0,75 кВт / 4000 мин ⁻¹
0,75 (Z1/Z2/X1/X2/Y1)	Мощность двигателя подачи (кВт)	1(Z1/Z2/X1/X2/Y1)0.4(Y2)	0.75(Z1/Z2/X1/X2/Y1)0.5(Y2)
30(Z1/Z2/X2/Y1)24(X1)	Скорость быстрой подачи (м/мин)	30(Z1/Z2/X2/Y1)24(X1),15(Y2)	30(Z1/Z2/X2/Y1)24(X1),15(Y2)

СЕРИЯ С: ОДНОШПИНДЕЛЬНАЯ СХЕМА ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ, МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКОНОМИЯ

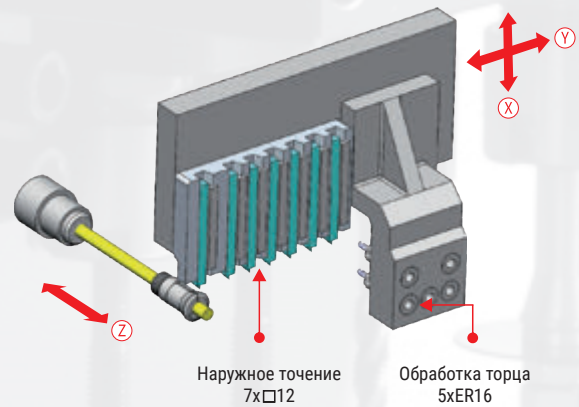
- Высокая надежность конструкции, экономичность и производительность.
- Возможности фрезерования/сверления/резьбонарезания/гравировки/точения и т.д., позволяют производить полную обработку сложных деталей.
- Обработка материалов повышенной твердости.
- Применены электрошпиндель с воздушным охлаждением собственной разработки, ШВП производства HIWIN/PMI (Тайвань), направляющие степени точности Р, литая станина повышенной жесткости.
- Адаптировано с применением люнета, максимальная подача прутка 240 мм с применением люнета гарантирует точность обработки удлиненных заготовок типа вал.
- Стандартная система ЧПУ Mitsubishi E80 (опция: Taiwan Syntec System или Fanuc 0I-TF Plus System)



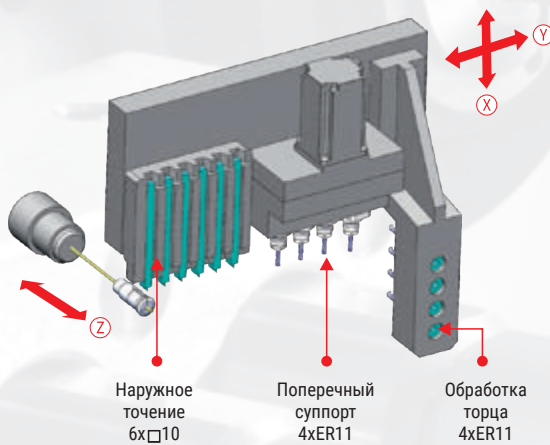
SZ-12C1



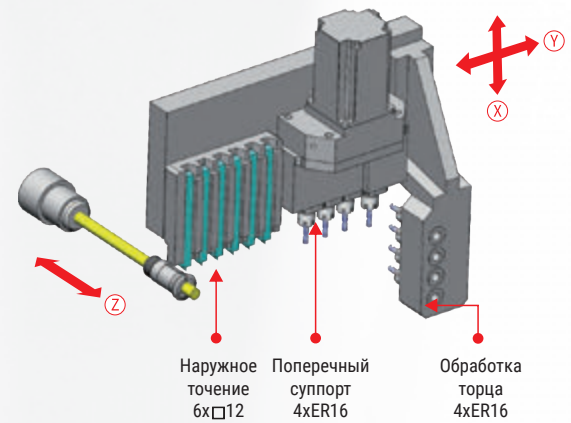
SZ-20C1



SZ-12C2

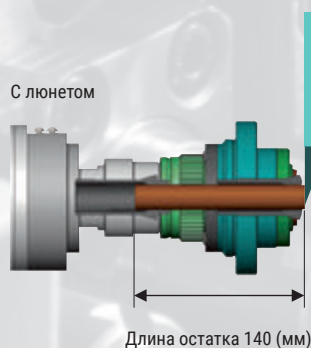


SZ-20C2

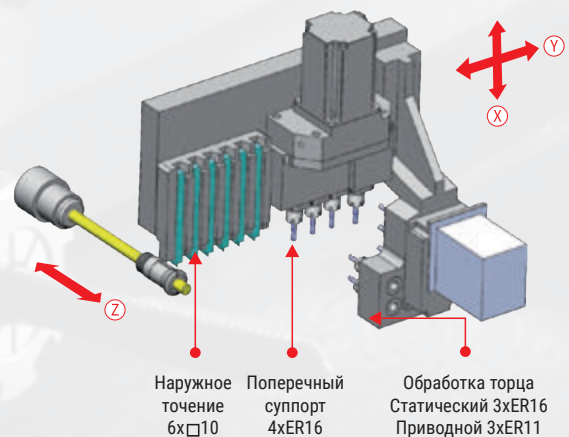


Стандартное оснащение серии С

- Система ЧПУ Mitsubishi E80
- Модель только с люнетом



SZ-20C3



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ



Автоматический податчик прутка

Автоматически подает заготовку в виде прутка.
Новая заготовка заменяется автоматически.



Стружечный конвейер

Удаляет стружку из рабочей зоны в ящик, который находится вне станка.



Вытяжка масляного тумана

Предназначена для сбора масляного тумана, возникающего в зоне обработки. Поставляется с насосом высокого давления.



Насос высокого давления

Используется для сверления или растачивания глубоких отверстий. Необходим для охлаждения места обработки и эффективного удаления стружки из отверстия. Может иметь давление 30, 60 или 100 бар.



Конвейер для готовых деталей

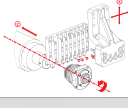
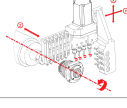
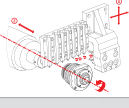
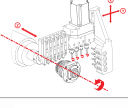
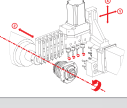
Готовая деталь передается по конвейеру в лоток.



Детектор поломки инструмента

Предназначен для обнаружения поломки отрезного резца.

СЕРИЯ С ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		SZ-12C1	SZ-12C2	SZ-20C1	SZ-20C2	SZ-20C3
		3 оси, одношп.	3 оси, одношп.	3 оси, одношп.	3 оси, одношп.	3 оси, одношп.
Инструментальная схема						
ЧПУ		Mitsubishi E80	Mitsubishi E80	Mitsubishi E80	Mitsubishi E80	Mitsubishi E80
Потребляемый ток		200В-А	200В-А	200В-А	200В-А	200В-А
Потребляемая мощность	кВт	7	7	7	7	7
Параметры обработки						
Макс. диаметр прутка	мм	ø12	ø12	ø20	ø20	ø20
Макс. диаметр зажима в шпинделе	мм	ø12	ø12	ø20	ø20	ø20
Макс. длина подачи за один хват	мм	120	120	240	240	240
Главный шпиндель						
Мощность гл. шпинделя	кВт	1.5	1.5	2.2	2.2	2.2
Диаметр отверстия	мм	ø12	ø12	ø21	ø21	ø21
Разрешение по оси С	°	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
Макс. частота вращения	мин ⁻¹	100-10000	100-10000	100-7000	100-7000	100-7000
Макс. ход шпинделя	мм	120	120	240	240	240
Макс. кол-во инструментов	шт.	14	14	11	14	16
Суппорт для наружного точения						
К-во и тип цанг		8х□10	6х□10	7х□12	6х□12	6х□12
Поперечный фрезерный суппорт						
К-во и тип цанг		-	4хER11	-	4хER16	4хER16
Макс диам. сверления	мм	-	ø7	-	ø10	ø10
Макс диам. резбонарезания		-	M6	-	M8	M8
Макс. частота вращения	мин ⁻¹	-	5000	-	5000	5000
Мощность привода	кВт	-	1	-	1	1
Суппорт торцевого сверления						
Статический	К-во и тип цанг	6хER11	4хER11	5хER16	4хER16	3хER16
	Макс диам. сверления	ø7	ø7	ø10	ø10	ø10
	Макс диам. резбонарезания	M6	M6	M8	M8	M8
Приводной	К-во и тип цанг	-	-	-	-	3хER11
	Макс диам. сверления	-	-	-	-	ø7
	Макс диам. резбонарезания	-	-	-	-	M6
	Макс. частота вращения	-	-	-	-	5000
	Мощность привода	-	-	-	-	0.4
Скорость быстрых ходов	м/мин	X: 15 м/мин, Z/Y: 30 м/мин	X: 15 м/мин, Z/Y: 30 м/мин	X: 15 м/мин, Z/Y: 30 м/мин	X: 15 м/мин, Z/Y: 30 м/мин	X: 15 м/мин, Z/Y: 30 м/мин
Мощность привода по осям	кВт	1(X/Y/Z)	1(X/Y/Z)	1(X/Y/Z)	1(X/Y/Z)	1(X/Y/Z)
Насос подачи СОЖ	кВт	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35
Мощность вентилятора охлаждения шпинделя	кВт	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04
Насос системы смазки	кВт	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035
Макс. размер детали для уловителя	мм	50	50	50	50	50
Высота центра шпинделя от пола	мм	955	955	955	955	955
Объем бака СОЖ	л	120	120	120	120	120
Масса нетто	кг	1600	1600	1700	1700	1700
Габариты (ДхШхВ)	мм	1716х1410х1560	1716х1410х1560	1716х1410х1560	1716х1410х1560	1716х1410х1560

Стандартная комплектация:

Система ЧПУ Mitsubishi (Япония)
Цветной LCD дисплей
Рабочее LED освещение
Защита от утечек электотока
Трансформатор
Коннектор для внешнего освещения
3-цветная сигнальная лампа
ШВП и направляющие HIWIN/PMI Class 3
Бак для СОЖ
Люнет и цанговый патрон для главного и противопинделя
Ящик для инструментов

Опции:

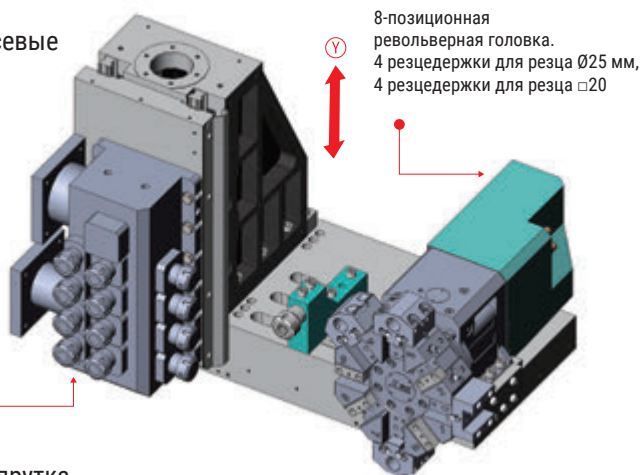
Податчик прутка
Вытяжка масляного тумана
Уловитель длинных деталей
Конвейер готовых деталей
Внешнее освещение
Датчик поломки метчика
Система пожаротушения

Система ЧПУ	SYNTEC 22TB	FANUC 0i-TF Plus
Потребляемый ток	380В-А	200В-А
Мощность/скорость привода	1 кВт/5000 мин ⁻¹	0,75 кВт/4000 мин ⁻¹
Мощность двигателя подачи (кВт)	1(Z/X/Y)	0.75(Z/X/Y)
Скорость быстрой подачи (м/мин)	15(X)30(Y/Z)	15(X)30(Y/Z)

СЕРИЯ 46: ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ И НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ

Вертикальный суппорт, отдельный привод на осевые и радиальные позиции. Оснащён масляным охлаждением.

Осевые приводные позиции: 4хER25
 Радиальные приводные позиции: 4хER25
 Осевые статичные позиции: 4хER25



8-позиционная
 револьверная головка.
 4 резцедержки для резца Ø25 мм,
 4 резцедержки для резца □20

Максимальный размер прутка

Max Dia		
Φ45	H39	S32

Опциональное расширение возможностей станка

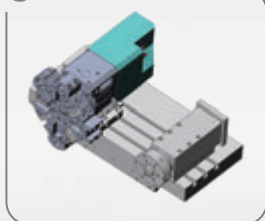
1 SC-46D



2 SC-46P



3



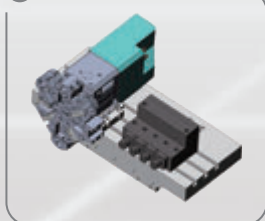
4



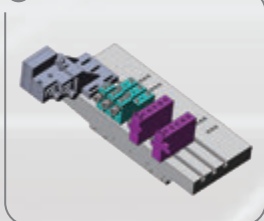
5



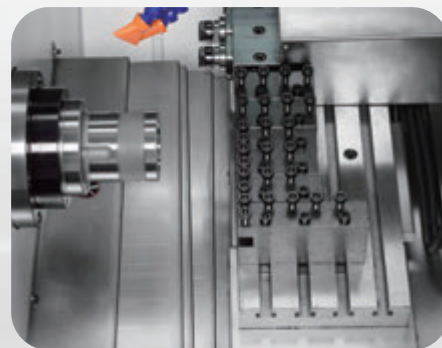
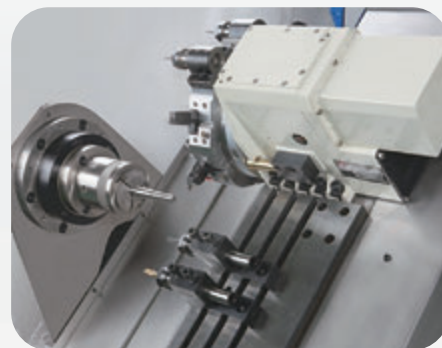
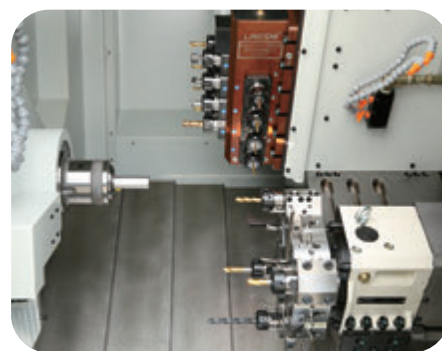
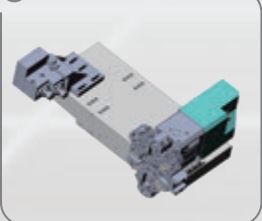
6



7



8

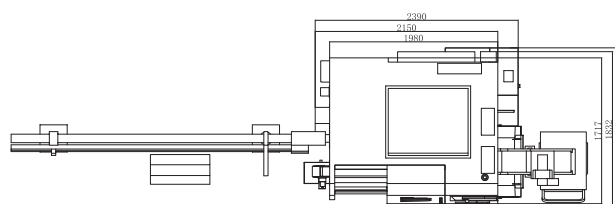
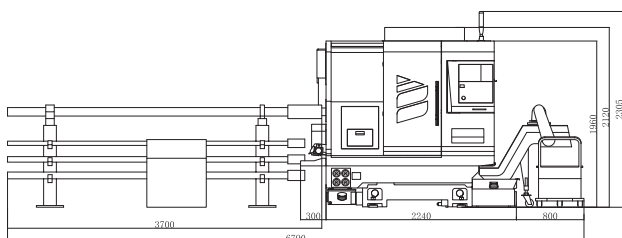


ОПЦИОНАЛЬНОЕ РАСШИРЕНИЕ ВОЗМОЖНОСТЕЙ СТАНКА



- Жесткая чугунная станина, наклон 30 градусов.
- В шпинделе используются подшипники европейских и японских производителей, класс подшипников P4.
- Применяются ШВП и направляющие производства HIWIN/PMI повышенной жесткости, класс C3.
- Поддержка сложной 4-осевой обработки
- Применяемая револьверная головка отличается высокой скоростью и точностью позиционирования.
- Вертикальный суппорт с приводным инструментом имеет отдельный привод на осевые и на радиальные позиции, предназначен для силового фрезерования и других основных функций - сверления и нарезания резьбы.

СХЕМА УСТАНОВКИ СТАНКА



ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Короткий автоматический податчик прутка



(LNS SL 65-S / IEMCA Advantage 66)

Диапазон диаметров	Ø5-65 мм	Максим. длина	1,2/1,5 м
--------------------	----------	---------------	-----------

Податчик прутка (масляный)



Диапазон диаметров	Ø5-45 мм	Максим. длина	2,5 м
--------------------	----------	---------------	-------

Автоматический податчик прутка



Диапазон диаметров	Ø3-25 мм	Максим. длина	3 м
--------------------	----------	---------------	-----

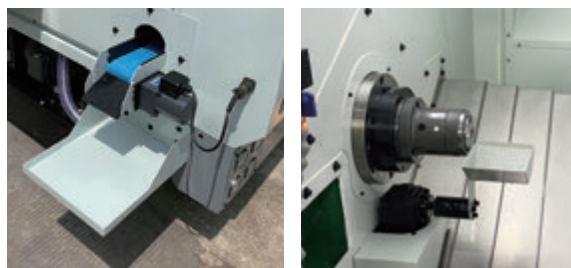
Вытяжка масляного тумана



Стружечный конвейер



Уловитель деталей + конвейер для деталей



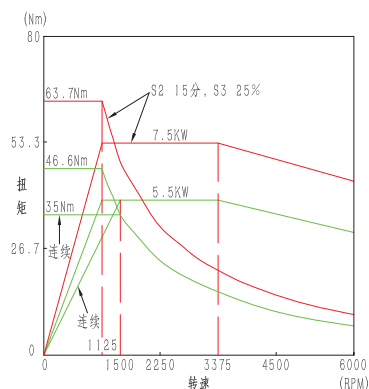
СЕРИЯ 46. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		SC-46YD	SC-46D	SC-46P
ЧПУ		Mitsubishi E80		
Потребляемая мощность	кВт	15	10	10
Макс. диаметр над станиной	мм	Ф240	Ф450	Ф450
Максимальная длина обработки	мм	150	200	250
Максимальный диаметр обработки диска	мм	Ф150	Ф200	Ф400
Расстояние от центра шпинделя до рабочей поверхности	мм	75	75	75
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	56	56	56
Максимальный диаметр прутка	мм	45	45	45
Тип конуса шпинделя		A2-5	A2-5	A2-5
Мощность привода шпинделя (постоянная)	кВт	5.5	5.5	5.5
Максимальная скорость вращения	мин ⁻¹	6000	6000	6000
Револьверная головка		8 резцедержателей	8 резцедержателей	—
Однопозиционная резцедержка для сверления, Ø25 мм	шт.	1	2	3
Двухпозиционная резцедержка для сверления, Ø25 мм	шт.	—	—	1
Однопозиционная резцедержка, □20 мм	шт.	—	—	1
Двухпозиционная резцедержка, □20 мм	шт.	—	2	2
Мощность привода по оси X	кВт	2.2	2.2	2.2
Мощность привода по оси Z	кВт	2.2	2.2	2.2
Мощность привода по оси Y	кВт	1.5	—	—
Перемещение по оси X	мм	1100	1100	1100
Перемещение по оси Z	мм	350	350	350
Перемещение по оси Y	мм	240	—	—
Быстрый ход по оси X	м/мин	24	24	24
Быстрый ход по оси Z	м/мин	24	24	24
Быстрый ход по оси Y	м/мин	24	—	—
Точность позиционирования по осям X/Z/Y	мм	0.005	0.005	0.005
Точность повторного позиционирования по осям X/Z/Y	мм	0.003	0.003	0.003
Биение шпинделя	мм	0.003	0.003	0.003
Вертикальный 12-ти позиционный суппорт		4 осевые позиции 4 приводные осевые позиции 4 радиальные приводные позиции	—	—
Мощность привода осевого инструмента	кВт	2.2	—	—
Мощность привода радиального инструмента	кВт	2.2	—	—
Максимальная скорость вращения осевого и радиального инструмента	мин ⁻¹	4000	—	—
Максимальный диаметр сверления	мм	Ф10	—	—
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы	мм	M10 (сталь) M12 (бронза)	—	—
Максимальное количество инструмента	шт.	21	12	10
Масса станка	кг	3500	3000	3000
Габариты (ДхШхВ)	мм	2370*1850*2120	2370*1850*2120	2370*1850*2120

Модель		Syntec 22TB	Fanuc Oi-TF
Мощность привода по оси X	кВт	3.1	1.8
Мощность привода по оси Z	кВт	2.4	1.8
Мощность привода по оси Y	кВт	1.7	1.2
Мощность привода осевого и радиального инструмента	кВт	2.3	1.8
Максимальная скорость вращения осевого и радиального инструмента	мин ⁻¹	5000	3000

График мощности и крутящего момента шпинделя мощностью 5,5 кВт

Максимальный крутящий момент шпинделя 63,7 Нм



Стандартная комплектация

ЧПУ Mitsubishi (Опция Syntec/Fanuc)

Приводы по осям X/Z/Y Mitsubishi

ШВП и направляющие HIWIN/PMI

Гидростанция

Тормоз шпинделя

Гидравлический цилиндр

Система смазки

3-цветная сигнальная лампа

Бак для СОЖ

Трансформатор

Ящик для инструмента

Опциональная комплектация

Конвейер для стружки

Вытяжка масляного тумана

Гидравлический 3-кулачковый патрон

Уловитель деталей с конвейером

Автоматический податчик прутка

Робот манипулятор

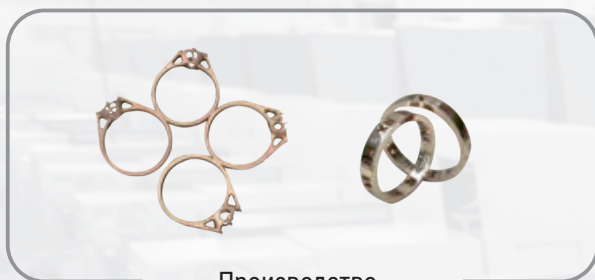
ПРИМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ, ОБРАБОТАННЫХ НА АВТОМАТАХ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ С ЧПУ SOWIN



Производство
компьютеров и бытовой электроники



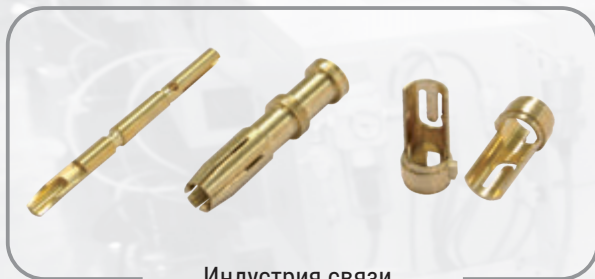
Автомобильная
промышленность



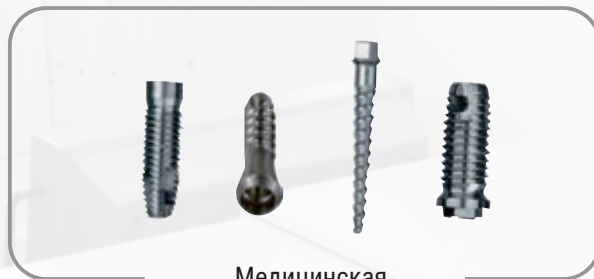
Производство
ювелирных украшений



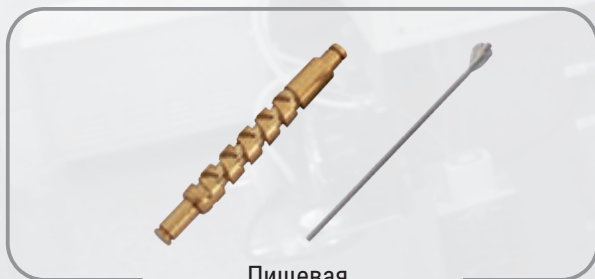
Производство замков
и коннекторов



Индустрия связи



Медицинская
промышленность



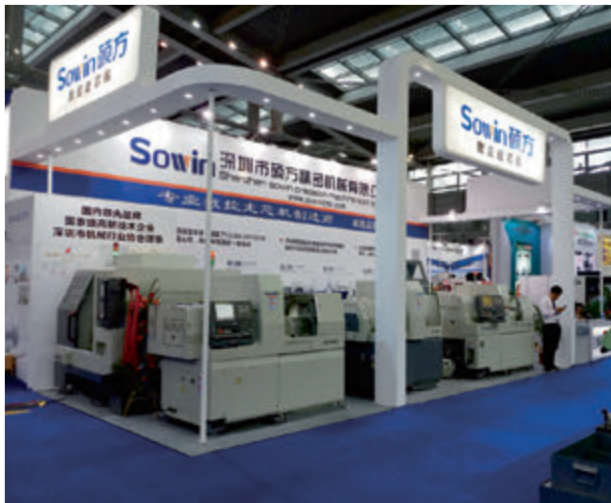
Пищевая
промышленность



Другие производства



ФОТОГРАФИИ С ВЫСТАВКИ И ПРОМЫШЛЕННЫХ ЦЕХОВ





ГК ФИНВАЛ

115088, Россия, Москва,
2-ой Южнопортовый пр., 14/22
+7 (495) 647-88-55
stanok@finval.ru
www.finval.ru